

ARPAE

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna**

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-3537 del 26/09/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., L.R. 21/04, DGR 1113/2011. Ditta IBL S.p.A., Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC esistente di produzione laterizi (punto 3.5, All. VIII alla parte II del D.LGS. 152/06 e s.m.i. "fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 ton/giorno"), sita in Comune di Cotignola, via Ponte Pietra, n. 11. Riesame con modifica non sostanziale.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-3640 del 26/09/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno ventisei SETTEMBRE 2016 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs. 152/2006 E S.M.I., L.R. 21/04, DGR 1113/2011. DITTA IBL S.P.A., AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE IPPC ESISTENTE DI PRODUZIONE LATERIZI (PUNTO 3.5, ALL. VIII ALLA PARTE II DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I. – "FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, IN PARTICOLARE TEGOLE, MATTONI, MATTONI REFRATTARI, PIASTRELLE, GRES O PORCELLANE, CON UNA CAPACITÀ DI PRODUZIONE DI OLTRE 75 TON/GIORNO"), SITA IN COMUNE DI COTIGNOLA, VIA PONTE PIETRA, N. 11. RIESAME CON MODIFICA NON SOSTANZIALE.

IL DIRIGENTE

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui al D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2170 del 21 dicembre 2015* di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, ivi comprese le modalità di conclusione dei procedimenti in corso avviati presso le Province;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

CONSIDERATO che il Sig. Antonio D'Agostino, in qualità di gestore della ditta IBL S.p.A. avente sede legale a Castel Bolognese (RA), via Emilia Ponente n. 925, e impianto in Comune di Cotignola (RA), via Ponte Pietra n. 11, C.F. 04012090371 e P.IVA 02030360396, ha presentato in data 11/04/2012 (PG Provincia di Ravenna n. 33391 del 11/04/2012) richiesta di rinnovo, con modifica non sostanziale, dell'AIA Provincia di Ravenna n. 656 del 10/10/2007, per la prosecuzione **dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, con capacità di produzione di oltre 75 ton/giorno [...]** - punto 3.5, all. VIII alla parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica ARPAE n. 13701/2016 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e s.m.i. che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia; richiamato in particolare l'art. 11 "*Riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e modifica delle installazioni*";
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, in particolare richiamato il Titolo III-bis della parte seconda;

- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 3, l'allegato II "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rinnovo di autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame";
 - Circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
 - Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 5249 del 20/04/2012 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
 - Documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...);
 - Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
 - DM 272 del 13/11/2014 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152" e DGR 245 del 16 marzo 2015 "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- con provvedimento della Provincia di Ravenna n. 656 del 10/10/2007 é stata rilasciata **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)**, ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. 21/04, al Sig. . Antonio D'Agostino, in qualità di gestore della ditta IBL S.p.A. per l'impianto IPPC esistente di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Comune di Cotignola, via Ponte Pietra n. 11, per la prosecuzione dell'attività di cui al **punto 3.5**, ("fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, con capacità di produzione di oltre 75 ton/giorno") **dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.**;
- con nota PG Provincia di Ravenna n. 33391 del 11/04/2012 la ditta IBL S.p.A. ha presentato domanda di rinnovo con modifiche non sostanziali del provvedimento di AIA della Provincia di Ravenna n. 656 del 10/10/2007;
 - le richieste della Ditta IBL Spa, richiamate e ricomprese nella domanda di rinnovo dell'AIA, sono relative a modifiche non sostanziali, già acquisite agli atti della Provincia di Ravenna, che verranno integralmente recepite nel presente provvedimento; brevemente si riassumono di seguito:
 - Esclusione dall'AIA dell'attività estrattiva di argille;
 - Eliminazione dei sub contatori volumetrici delle acque di processo prelevate dal CER;

- Eliminazione dei sub contatori del gas naturale utilizzato ai fini produttivi;
 - Introduzione dei processi di burattatura e levigatura dei mattoni;
 - Produzione di un nuovo prodotto: mattoni faccia a vista neri;
 - Classificazione dei mattoni prodotti in: prima scelta (prodotto perfetto), seconda scelta (prodotto con alcune imperfezioni), terza scelta (che non hanno i requisiti qualitativi per la vendita);
 - Riutilizzo dello scarto di laterizio cotto (mattoni rotti o di terza scelta) per la realizzazione di piste interne di transito.
- a seguito della verifica di completezza non positiva, con nota PG Provincia di Ravenna n. 41909 del 10/05/2012 la Provincia di Ravenna ha provveduto a richiedere integrazioni;
 - in data 11/06/2012 (nota PG Provincia di Ravenna n 51164 del 11/06/2012) la ditta IBL S.p.A. ha presentato documentazione integrativa;
 - con nota PG Provincia di Ravenna n. 53201 del 15/06/2012 la Provincia di Ravenna ha provveduto ad avviare il procedimento di rinnovo della domanda di AIA presentata dalla ditta IBL S.p.A., ai sensi di quanto previsto dalla DGR 1113/2011 e ai sensi dell'art. 29-octies del DLgs n. 152/2006 e smi;
 - in data 04/07/2012 è stato pubblicato sul BURER un estratto della comunicazione dell'avvio di procedimento;
 - con nota PG Provincia di Ravenna n. 54196 del 19/06/2012 è stata convocata la Conferenza dei Servizi come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dalla L. 241/90 e s.m.i., dalla quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (nota PG Provincia di Ravenna n. 64331 del 26/07/2012);
 - in data 10/09/2012 la ditta ha presentato la documentazione integrativa richiesta (PG Provincia di Ravenna n. 72416 del 10/09/2012);
 - con nota PG Provincia di Ravenna n. 76224 del 07/10/2013 è stato trasmesso il rapporto di visita ispettiva (PGRA/2013/1561 del 03/10/2013); in cui si richiede alla Ditta di fornire chiarimenti e idonea documentazione tecnica;
 - con nota PG Provincia di Ravenna n. 81992 del 30/10/2013 la Ditta ha presentato documentazione integrativa in seguito all'attività ispettiva, svolta da ARPA, ai sensi dell'art. 12 della L.R. 21/04, nel 2011;
 - con nota PGRA/2012/1308 del 03/09/2014 (PG Provincia di Ravenna n. 72246 del 04/09/2014) ARPA Servizio Territoriale di Ravenna, Unità VIA-IPPC, ha presentato le valutazioni sul Piano di Monitoraggio e Controllo, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e dall'art. 10 della L.R. 21/04;
 - con nota PGRA n. 5969 del 23/05/2016 l'Unione dei Comuni della Bassa Romagna ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza;
 - con nota PGRA n. 8518 del 14/07/2016 il Servizio di Igiene Pubblica dell'AUSL di Ravenna ha espresso parere favorevole in riferimento agli artt. 216 e 217 del R.D. 27/07/1934 n. 1265,
 - con nota PG 42383 del 30/04/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta ha presentato, in allegato al report annuale riferito al 2014, gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del D.M. 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dai quali emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;
 - con nota PG Provincia di Ravenna n. 38796 del 17/04/2015 la Ditta ha comunicato il trasferimento della sede legale da Cotignola (RA) via Ponte 11 a Castel Bolognese (RA) via Emilia Ponente 925;
 - con note PG Provincia di Ravenna n. 63205 del 20/07/2015 e ns. PGRA n. 5584 del 12/05/2016 la Ditta ha presentato documentazione integrativa volontaria;
 - ai sensi di quanto previsto dalla L.R. 21/04 e dalla DGR 1113/11 con nota PGRA n. 9289 del 28/07/2016 è stato trasmesso al gestore lo schema di AIA per eventuali osservazioni;
 - con note PGRA n. 10217 del 17/08/2016 il gestore ha presentato osservazioni allo schema di AIA, integralmente recepite;

VISTO il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)" che introduce modifiche al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;

PRESO ATTO delle modalità applicative della disciplina in materia di IPPC conseguenti all'entrata in vigore del suddetto D.Lgs. n. 46/2014 approvate dalla Commissione Ambiente e Energia della Conferenza delle Regioni e delle Province Autonome (PG Provincia di Ravenna n. 73989 del 12/09/2014), per cui i procedimenti avviati a titolo di rinnovo sono conclusi ai sensi del nuovo art. 29-octies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. a titolo di riesame, esaminando al contempo le richieste di modifica presentate insieme alla documentazione di rinnovo;

CONSIDERATO il rapporto di visita ispettiva PGRA/2013/5788 del 05/07/2013, trasmesso da ARPA e acquisito al PG della Provincia di Ravenna al n. 59362 del 08/07/2013 da cui sono scaturite indicazioni alla ditta;

DATO ATTO che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 1 e comma 11, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'Autorità Competente riesamina periodicamente l'Autorizzazione Integrata Ambientale e che, fino alla pronuncia dell'Autorità Competente, il gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso;

VISTO il Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014 recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., di cui stabilisce la tempistica di presentazione esclusivamente da parte delle installazioni sottoposte ad AIA in sede statale;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap. II, del D.Lgs. n. 159 del 06/09/2011, inerenti la documentazione antimafia, tramite acquisizione della comunicazione antimafia ex art. 84 comma 2, ss. D.Lgs. n. 159 del 06/09/2011 (ns. PGRA 8136 del 06/07/2016);

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del DLgs n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento amministrativo, Dott.ssa Bruna Gravina, della Struttura Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DETERMINA

1. **di rilasciare** con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., alla Ditta **IBL S.p.A.**, avente sede legale in Comune di Castel Bolognese (RA) via Emilia Ponente n. 925, C.F. 04012090371 e P.IVA 02030360396, nella persona del **gestore Sig. Antonio D'Agostino**, il riesame (con valenza di rinnovo) dell'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** per la prosecuzione e lo svolgimento dell'attività di cui al **punto 3.5 All. VIII alla parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.** "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, con capacità di produzione di oltre 75 ton/giorno" nell'impianto IPPC sito in Comune di Cotignola, via Pietra n. 11;
2. di fissare, ai sensi dell'art. 29-octies, commi 3) e 9) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità dell'AIA** pari a **10 anni** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA è comunque disposto dall'autorità competente entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività IPPC principale dell'industria ceramica;
3. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui all'allegato parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 3.a) la gestione e la conduzione del complesso impiantistico, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella Sezione D dell'allegato al presente atto;
 - 3.b) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dall'art. 11, comma 2) della L.R. n. 21/2004 e s.m.i.;

- 3.c) entro la scadenza dell'AIA ovvero a seguito della comunicazione di avvio del riesame da parte dell'autorità competente, il gestore è tenuto a presentare per via telematica, tramite il Portale AIA-IPPC, apposita **istanza di riesame** contenente le informazioni di cui all'art. 29-octies, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'AIA in suo possesso;
- 3.d) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE SAC di Ravenna, il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato 1 alla presente AIA;
- 3.e) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC di Ravenna nelle forme dell'autocertificazione ai fini della volturazione dell'AIA;
- 3.f) fatto salvo quanto specificato al paragrafo D1) della Sezione D dell'allegato al presente provvedimento, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica, ad ARPAE e al Comune di Cotignola le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 11, comma 3) della L.R. n. 21/2004 e s.m.i. e dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
4. **di prendere atto** della relazione di verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, presentata dalla ditta, in allegato al report annuale riferito al 2014, con nota PG Provincia di Ravenna n. 42383 del 30/04/2015, così come previsto dal DM 272/2014 e dalla DGR Emilia Romagna 245/2015, dalla quale risulta che la relazione di riferimento non è dovuta per l'installazione in oggetto;
5. **di dare atto** che il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Tecnico di Ravenna al fine di verificare la conformità del complesso impiantistico alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
6. **di assumere il presente provvedimento di modifica dell'AIA n. 656 del 10/10/2007 e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate.**

DICHIARA inoltre che:

- ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
Dott. Alberto Rebutti

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) Definizioni

Ai fini della presente AIA e ai sensi della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., si intende per:

Inquinamento: l'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici, nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento dei beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Attività IPPC: attività rientrante nelle categorie di attività industriali elencate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

Installazione: l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Modifica: variazione dell'impianto, comprese la variazione delle sue caratteristiche o del suo funzionamento, ovvero un suo potenziamento, che può produrre effetti sull'ambiente.

Modifica sostanziale: variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto che, secondo l'Autorità Competente, produce effetti negativi e significativi sull'ambiente.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.

Migliori Tecniche Disponibili (Best Available Techniques - BAT): la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. In particolare, si intende per:

- *tecniche:* sia le tecniche impiegate, sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- *disponibili:* le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
- *migliori:* le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Documento di riferimento sulle BAT (Bref): documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'art. 13, paragrafo 6 della direttiva 2010/75/UE.

Conclusioni sulle BAT: documento adottato secondo quanto specificato dall'art. 13, paragrafo 5 della direttiva 2010/75/UE (pubblicato in italiano nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea) contenenti le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle BAT, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle BAT, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito.

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-Ael): intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una BAT o una combinazione di BAT, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media di determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche.

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA): il provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione, avente per oggetto la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento (*Integrated Pollution Prevention and Control - IPPC*) proveniente da attività IPPC, e prevede misure tese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente salve le disposizioni sulla Valutazione di Impatto Ambientale. Un'AIA può valere per uno o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore.

Autorità Competente AIA: la pubblica amministrazione cui compete il rilascio dell'AIA.

Ispezione ambientale: tutte le azioni, ivi comprese le viste in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documento di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'Autorità Competente o per suo conto al fine di **verificare** e promuovere il rispetto delle condizioni di AIA da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorarne l'impatto ambientale.

Organo di Controllo: il soggetto incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- 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;
- 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.

Relazione di riferimento: informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con **riferimento** alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.

Acque sotterranee: tutte le acque che si trovano al di sotto della superficie del suolo, nella zona di **saturazione** e in diretto contatto con il suolo e il sottosuolo.

Suolo: lo strato più superficiale della crosta terrestre situato tra il substrato roccioso e la superficie. Il suolo è costituito da componenti minerali, materia organica, acqua, aria e organismi viventi.

Le ulteriori definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente AIA sono le medesime di cui all'art. 5, comma 1) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

A2) Informazioni sull'impianto e autorizzazioni sostituite:

Sito: di Cotignola (RA), via Ponte Pietra n. 11.

La presente relazione è relativa al **riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** della Provincia di Ravenna n. 656 del 10/10/2007.

L'attività della ditta IBL S.p.A., produzione di mattoni faccia a vista in pasta molle, rientra nell'Allegato VIII alla parte II del Decreto Legislativo n. 152/2006 e s.m.i. al punto 3.5 "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, con capacità di produzione di oltre 75 ton/giorno".

Considerando circa il 25% di produzione di laterizi a setti sottili e il restante 75% di laterizi tradizionali, la **capacità massima produttiva dello stabilimento IBL é pari a 500-530 t/giorno di prodotto finito (laterizi) per una capacità massima teorica su base annuale di 190.000 t/anno.**

Elenco autorizzazioni sostituite:

- Autorizzazione Integrata Ambientale della Provincia di Ravenna n. 656 del 10/10/2007.
- Provvedimento n. 2031 del 14/06/2012 di rinnovo iscrizione al n. 132 nel registro delle imprese che effettuano attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata, classe 3, per lo svolgimento di attività di recupero (R5) di rifiuti non pericolosi per la produzione di laterizi.
- Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali assimilate ai domestici recapitanti in acque superficiali n. 146 del 10/10/2012 rilasciata dall'Unione dei comuni della bassa Romagna.

A3) Iter istruttorio rinnovo AIA

- **11/04/2012** presentazione da parte del gestore della domanda di rinnovo di AIA (PG Provincia di Ravenna n. 33391 del 11/04/2012), ai sensi del combinato disposto dagli artt. 29-octies e 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., dall'art. 11 della L.R. n. 21/2004 e di quanto previsto dalla DGR 1113/2011;
- **10/05/2012** a seguito dell'esito non positivo della verifica di completezza della domanda di rinnovo di AIA, come previsto nell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 e ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., formulata la richiesta di integrazioni al gestore del procedimento (PG Provincia di Ravenna n. 41909 del 10/05/2012);
- **15/06/2012** a seguito dell'esito positivo delle integrazioni presentate dal gestore (PG Provincia di Ravenna n. 51164 del 11/06/2013 e con attestazione di avvenuto pagamento in data 06/06/2012 delle relative spese istruttorie per un importo pari a € 4.100,00), come previsto nell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 e ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., comunicazione al gestore di avvio del procedimento di cui all'art. 29-quater, commi da 5 a 9 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (PG Provincia di Ravenna n. 53201 del 15/06/2012);
- **04/07/2012** pubblicazione su BURER della comunicazione di avvio del procedimento di rinnovo di AIA, ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011;
- **05/07/2012** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., convocata con nota PG Provincia di Ravenna n. 64331 del 26/07/2012;
- **26/07/2012** richiesta di integrazioni alla documentazione di AIA ai sensi dell'art. 29-quater, comma 8) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (PG Provincia di Ravenna n. 64327 del 26/07/2012);
- **10/09/2012** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa alla domanda di rinnovo di AIA (PG Provincia di Ravenna n. 72416 del 10/09/2012);
- **30/10/2013** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa alla domanda di rinnovo di AIA in seguito all'attività ispettiva di ARPA (PG Provincia di Ravenna n. 76224 del 07/10/2013, ARPA PGRA/1561 del 03/10/2013);
- **03/09/2014** acquisizione del parere espresso dal Servizio Territoriale ARPA di Ravenna - Unità IPPC-VIA relativamente al piano di monitoraggio degli impianti, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 7) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (PG Provincia di Ravenna n. 72246 del 04/09/2014);
- **23/10/2014** l'Unione dei Comuni della Bassa Romagna richiede al Dipartimento di Sanità Pubblica dell'USL di Ravenna di esprimere parere in riferimento agli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27/07/1934 n. 1265 (PG Provincia di Ravenna n. 84380 del 23/10/2014);
- **17/04/2015** comunicazione da parte della ditta di trasferimento della sede legale da Cotignola (RA) via Ponte Pietra n.11, a Castel Bolognese (RA) via Emilia Ponente n. 925 (PG Provincia di Ravenna n. 38796 del 17/04/2015);

- **30/04/2015** acquisizione della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento da parte della Ditta IBL S.p.A. (PG Provincia di Ravenna n. 42383 del 30/04/2015);
- **20/07/2015** presentazione da parte della ditta di documentazione integrativa volontaria (PG 63205 del 20/07/2015);
- **23/05/2016** acquisizione del parere favorevole dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna (PGRA 5969 del 23/05/2016);
- **14/07/2016** acquisizione del parere favorevole del Servizio di Igiene Pubblica dell'USL di Ravenna (PGRA 8518 del 14/07/2016) in riferimento agli artt. 216 e 217 del R.D. 27/07/1934 n. 1265;
- **28/07/2016** trasmissione dello schema di AIA al gestore ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 (PGRA 9289 del 28/07/2016)
- **12/08/2016** il gestore ha presentato osservazioni allo schema di AIA, integralmente recepite (PGRA 10271 del 18/08/2016).

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per rinnovo AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER RINNOVO AIA

C_D - Costo istruttorio per acquisizione e gestione della domanda di rinnovo, per rinnovo delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 1.250
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttorio del rinnovo per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 100					
da 1 a 4 inquinanti	€ 400	€ 625	€ 1.000	€ 1.500	€ 2.250	€ 6.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 750	€ 1.250	€ 2.000	€ 2.500	€ 3.500	€ 10.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 1.500	€ 3.750	€ 6.000	€ 8.250	€ 10.000	€ 16.500
più di 17 inquinanti	€ 1.750	€ 4.000	€ 8.000	€ 15.000	€ 17.000	€ 24.500

C_{ARIA}	€ 2.400
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttorio rinnovo di verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi			
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8
Nessun inquinante	€ 25	€ 50		€ 200
da 1 a 4 inquinanti	€ 475	€ 750	€ 1.000	€ 2.500
da 5 a 7 inquinanti	€ 875	€ 1.400	€ 2.100	€ 4.000
da 8 a 12 inquinanti	€ 1.150	€ 1.900	€ 2.900	€ 5.000
da 13 a 15 inquinanti	€ 1.750	€ 3.750	€ 7.500	€ 14.500
più di 15 inquinanti	€ 2.250	€ 5.000	€ 10.000	€ 15.000

C_{H2O}	€ 25
------------------------	-------------

C_{RP/RnP} - Costo istruttorio rinnovo di verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.100	€ 1600	€ 2.500
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 125	€ 250	€ 600	€ 900	€ 1.500
Deposito temporaneo						€ 300

C_{RP/RnP}	€ 1800
---------------------------	---------------

C₅ - Costi istruttori rinnovo per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C_{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C_{RI}	campi elettromagnetici C_{EM}	odori C_{Od}	sicurezza del territorio C_{ST}	ripristino ambientale e C_{RA}
	€ 875	€ 1.750	€ 1.400	€ 350	€ 700	€ 2.800

$C_5 (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})$	€ 875
---	-------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA}	€ 0
-----------	-----

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 500	€ 250
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 1.000	€ 500
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500

C_{Dom}	€ 750
-----------	-------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttorio relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$Ti = C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_5 =$$

$$= € 1.250 - 0 - 750 + 2.400 + 25 + 1.800 + 875 = € 5.600,00$$

La Ditta ha provveduto, in data 06/06/2012 al versamento di un importo pari a € 4.100,00 e in data 15/06/2016 al versamento integrativo di un importo pari a € 1.500,00, per un totale di € 5.600,00.

B2) FIDEJUSSIONI

Per l'attività svolta nello stabilimento IBL S.p.A. di Cotignola, in via Ponte Pietra n. 11, non è previsto nessun tipo di garanzia finanziaria.

B3) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore		Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
		A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti: 26	X		7
		N° inquinanti: 8-12	X		7

		Quantità: 761.000 m ³ /h	X			7
	diffuse	Si		X		4,5
	fuggitive	Si		X		4,5
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 1÷2.000 m ³ /d			X	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: - Quantità scaricata: - m ³ /d				- -
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: 4			X	1,5
		N° CER rifiuti P: 4			X	1,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: 873 t			X	1,5
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: -				-
		N° sorgenti: -				-
		Area occupata: -m ²				-
Rumore		N° sorgenti: 14		X		5
Totale						
Impianto dotato di registrazione EMAS: no						x 0,6
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: no						x 0,8
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						41

E' pertanto da considerare, ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, un grado di complessità dell'impianto **MEDIA**

INDICE DI COMPLESSITÀ DELLE ATTIVITÀ ISTRUTTORIE IC (ESPRESSO IN NUMERO DI ORE)	> di 80	da 40 a 80	< di 40
GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B

C - Valutazione integrata ambientale

C1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE, AMBIENTALE E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

L'attività di IBL S.p.A. oggetto del presente rinnovo con modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, si sviluppa nello stabilimento in Comune di Cotignola, Via Ponte Pietra, n. 11: si tratta di uno stabilimento che effettua lavorazione di prodotti ceramici per la produzione di mattoni a vista e a mano mediante cottura.

C1.1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE

Lo stabilimento IBL S.p.A. di Cotignola e i terreni ad esso associati utilizzati per lo stoccaggio delle materie prime (argille e sabbie) o destinati ad essere sfruttati per l'estrazione dell'argilla per la produzione di laterizio sono ubicati nel Comune di Cotignola (RA) in via Ponte Pietra n. 11.

I terreni della proprietà IBL S.p.A. confinano:

- a Nord con via Ponte Pietra, Canale Emiliano Romagnolo e terreni agricoli;
- a Sud con via Canale dei Molini e terreni agricoli;
- a Ovest con via Ponte Pietra, via Canale dei Molini e terreni agricoli.
- a Est con Canale Emiliano Romagnolo e terreni agricoli.

Lo stabilimento IBL S.p.A. confina:

- a Nord con via Ponte Pietra e Canale Emiliano Romagnolo;
- a Sud con via Peschiera e terreni di proprietà IBL S.p.A.;
- a Ovest con via Peschiera e terreni di proprietà IBL spa.
- a Est con Canale Emiliano Romagnolo e terreni agricoli.

Gli **strumenti di programmazione territoriale** presi in considerazione ai fini della presente trattazione sono i seguenti:

- PTCP Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale, approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 9 del 28 febbraio 2006;
- Il PSC dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna è stato approvato, ed è divenuto operativo con la pubblicazione sul BUR n°106, il 17/06/2009, il Consiglio Comunale di Cotignola ha approvato il Piano con Delibera di C.C. n°64 del 28/07/2008 e adottato il Piano con Delibera di C.C. n°26 del 02/04/2009;
- Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Cotignola (approvato con delibera di C.C. n.26 del 02/04/2009);
- Il RUE dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna è stato approvato ed è divenuto operativo con la pubblicazione sul BUR n°127, il 18/07/2012, il Consiglio Comunale di Cotignola ha adottato il Regolamento con Delibera di C.C. n°17 del 07/04/2011 ed approvato il Regolamento con Delibera di C.C. n°26 del 17/05/2012.

Si ritiene che tali strumenti abbiano una **rilevanza diretta** rispetto allo sviluppo e agli impatti dello stabilimento e sono quindi stati trattati a livello di dettaglio.

Classificazione dell'area e vincoli esistenti:

L'area occupata dallo stabilimento IBL è classificata come di seguito descritto:

- Unità di Paesaggio n.12 A "Centuriazione" [Tav. 41 PSC];
- Fasce territoriali da potenziare o riqualificare come corridoi ecologici primari [Tav. 2 PSC];
- Territorio urbanizzato [Tav. 3, 27 e 29 PSC];
- Insediamenti produttivi [Tav. 25 PSC];
- Zone industriali [Tav. 24 PSC];
- Produttivo/commerciale attuato consolidato è [Tav. 4 PSC];
- Zone produttive D [Tav. 46 PSC];
- Impianti Produttivi in territorio rurale [Tav. 1 RUE];
- Lo stabilimento è ben servito dalla rete stradale intercomunale, provinciale o interprovinciale e autostradale [Tav. 12 e 14 PSC];
- Area di potenziale allagamento [Tav. 3 e 40 PSC];
- L'area non risulta essere stata interessata da alluvioni storiche [Tav. 20 PSC];
- Stabilimento soggetto ad AIA [Tav.10 e 50 PSC];
- Dal punto di vista acustico l'area in cui è ubicato lo stabilimento della ditta IBL è inserita in classe acustica V "Aree prevalentemente produttive", le aree confinanti a Nord e parte di quelle confinanti a Sud sono ascritte alla classe IV "Aree di intensa attività umana", il resto delle aree confinanti sono classificate in classe III "Aree extraurbane - zone agricole";
- Dossi di ambito fluviale recente [Tav. 3, 42 e 29 PSC, Tav. 2 RUE];

- I terreni sono interessati dalle fasce di rispetto alla linea MT 15 kV Aereo e ai metanodotti (DM 24.11.1984) [Tav. 44 PSC];
- Superficie non utilizzabile per gli spandimenti di azoto – prevalentemente urbanizzata o da urbanizzare [Tav. 53 PSC].

Nelle aree interessate da dossi di ambito fluviale recente, l'attuazione di ambiti individuati dal PSC come potenzialmente utilizzabili per lo sviluppo delle aree produttive potrà avvenire assicurando, con specifiche disposizioni, una particolare attenzione ad orientare l'eventuale nuova edificazione in modo da preservare da significative impermeabilizzazioni del suolo i tratti esterni al tessuto edificato esistente, l'assetto storico insediativo e tipologico degli abitanti esistenti prevedendo le nuove edificazioni preferibilmente all'interno delle aree già insediate o in stretta contiguità con esse, l'assetto morfologico ed il micro rilievo originario. Sono fatte salve le opere o urbanizzazioni già contenute nel PRG pre-vigente (come l'area occupata dallo stabilimento IBL S.p.A.) e quelle previste da progetti pubblici o di interesse pubblico.

Nelle aree di potenziale allagamento individuate dall'Autorità di Bacino del Torrente Senio, la realizzazione di nuovi manufatti edilizi, opere infrastrutturali, reti tecnologiche, impiantistiche e di trasporto energia è subordinata all'adozione di misure in termini di protezione dall'evento e/o di riduzione della vulnerabilità.

Nel territorio comunale di Cotignola non sono presenti Parchi Nazionali o regionali, Siti di Importanza Comunitaria (SIC) o Zone di Protezione Speciale (ZPS).

C1.2) INQUADRAMENTO AMBIENTALE

C1.2.1) STATO DEL CLIMA, DELL'ATMOSFERA E QUALITÀ DELL'ARIA

La provincia di Ravenna, compresa fra la costa adriatica ad Est e i rilievi appenninici a Sud-Ovest, è costituita in gran parte da territorio omogeneo, distinguibile in pianura costiera, pianura interna, pianura pedecollinare e zona collinare e valliva. Da un punto di vista meteo-climatico, l'area di interesse può essere inquadrata nella pianura costiera che si spinge fino alla zona valliva.

Durante l'inverno è frequente l'afflusso di aria fredda continentale per l'azione esercitata dall'anticiclone esteuropeo che favorisce condizioni di tempo stabile con cielo in prevalenza sereno, frequenti gelate notturne particolarmente intense nelle ampie valli prossime alla pianura, dove con una notevole frequenza si manifestano formazioni nebbiose. In autunno e in primavera, si assiste alla presenza di masse d'aria di origine mediterranea provenienti originariamente da Est che, dopo essersi incanalate nel bacino del Mediterraneo, fluiscono sui rilievi appenninici; in tali condizioni si verificano condizioni di tempo perturbato con precipitazioni irregolari che assumono maggiore intensità in coincidenza con l'instaurarsi di una zona ciclonica sul Golfo di Genova. Durante l'estate il territorio provinciale è interessato da flussi occidentali di provenienza atlantica associati all'anticiclone delle Azzorre che estende la sua azione su tutto il bacino del Mediterraneo; in questo periodo, in coincidenza con tempo stabile, scarsa ventilazione, intenso riscaldamento pomeridiano, si producono formazioni nuvolose che spesso danno luogo ad intensi e locali fenomeni temporaleschi.

Nella provincia di Ravenna la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verificano il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

In Emilia Romagna, analogamente a quanto accade in tutto il bacino padano, le criticità per la qualità dell'aria riguardano gli inquinanti PM₁₀, PM_{2,5}, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂).

PM₁₀, PM_{2,5} e O₃ interessano pressoché l'intero territorio regionale, mentre per l'NO₂ la problematica è più localizzata in prossimità dei grandi centri urbani.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria è da rilevare che risulta approvato con DGR n. 1180 dell'21/07/2014 la Proposta di **Piano Aria Integrato Regionale** (PAIR 2020), che contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite e nei valori obiettivo fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs. n. 155/2010. Nelle more della sua approvazione continua ad applicarsi il Piano di tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria (PRQA) della Provincia di Ravenna, predisposto a livello locale ed approvato con DCP n. 78 del 27/07/2006. Tale Piano riprende la zonizzazione elaborata nella DGR n. 804/01, aggiornata con i criteri emanati con il DM n. 61/02, determinando per il territorio provinciale una prima suddivisione in zone ed agglomerati.

Con DGR n. 2001/11 la Regione Emilia Romagna ha approvato la nuova zonizzazione elaborata in attuazione del D.Lgs. 155/2010 che suddivide il territorio regionale in zone ed agglomerati, classificandoli secondo i livelli di qualità dell'aria. Secondo la nuova zonizzazione, il territorio del Comune di Cotignola rientra in un'area di "Pianura Est" con superamenti "hot spot" dei valori limite per le PM₁₀. in alcune porzioni del territorio.

Nello specifico, però, il **Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria** della Provincia di Ravenna ha individuato come critici i seguenti parametri: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Le diverse sostanze inquinanti possono essere prodotte sia da cause naturali che da attività umane. Le cause naturali hanno un'importanza trascurabile, mentre più rilevanti sono le sostanze inquinanti prodotte dalle attività umane, soprattutto derivanti da processi di combustione e non. Com'è noto, le aree urbane sono caratterizzate da un'alta densità di sorgenti emissive, collegate principalmente a tre tipologie di fattori: il traffico, l'industria e gli impianti di riscaldamento. Lo stabilimento IBL si colloca all'interno del macrosettore relativo alle emissioni industriali (combustione industriale, processi produttivi), per cui, appunto, gli inquinanti più significativi sono NO_x e PM₁₀.

Nel Piano di Risanamento di Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna sono previste azioni da intraprendere per contenere le emissioni di NO_x e PM₁₀ tra cui:

- prevedere obbligatoriamente bruciatori a bassa emissione di ossidi di azoto oppure dotati di impianti di abbattimento (denox); si tratta di provvedimenti da adottare in particolar modo se l'impianto ricade in regime di IPPC intendendola come migliore tecnologia anche se non esplicitamente richiamata nelle linee guida nazionali di settore;
- adottare i limiti di emissione previsti dalla direttiva comunitaria 2001/81/CE del 23/10/2001, recepita dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., riguardante i grandi impianti di combustione, che comunque ricadono anche in IPPC;
- controllare in continuo gli impianti industriali più significativi;
- prevedere l'utilizzo sempre più esclusivo di combustibili gassosi (compatibilmente con la rete di metanizzazione esistente e le eventuali difficoltà legate all'estensione della rete) o gpl;
- prevedere obbligatoriamente l'utilizzo di impianti di abbattimento idonei al materiale particellare in particolare per tutti gli impianti siti negli agglomerati, ovvero per gli impianti esterni agli agglomerati per le tipologie impiantistiche di cui sopra;
- impostare il monitoraggio in continuo dei valori limite di polveri totali e/o PM₁₀ autorizzati laddove il tipo e la taglia di impianto ne giustifichi l'investimento;
- limitare le emissioni di polveri diffuse ponendo l'attenzione su ogni prescrizione gestionale dell'impianto atta a ridurre al massimo la loro diffusione.

C1.2.2) STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

Piano di Tutela delle Acque

Il Piano Regionale di Tutela delle Acque è stato approvato in via definitiva con Delibera dell'Assemblea legislativa n. 40 del 21 dicembre 2005. Sul BUR - Parte Seconda n. 14 del 1 febbraio 2006 è stato dato avviso della sua approvazione, mentre sul BUR n. 20 del 13 febbraio 2006 è stata pubblicata la Delibera di approvazione e le Norme Tecniche di Attuazione.

Con deliberazione del Consiglio Provinciale n. 24 del 22 marzo 2011 è stata approvata la variante al PTCP in attuazione del Piano di Tutela delle Acque. La variante è entrata in vigore l'11 maggio 2011, data di pubblicazione dell'avviso di deposito sul BURERT n. 73 del 11/05/2011.

Per quel che riguarda le acque sotterranee, nel comprensorio pedemontano, verso Faenza e Castel Bolognese, in generale si osserva una condizione di sovrasfruttamento a monte ed attorno alla via Emilia.

Per le acque sotterranee la Provincia di Ravenna si trova in una condizione che non è ancora drammatica, nel senso che esistono spazi affinché le condizioni già critiche non divengano definitive: si osservano un deficit di circa un milione di m³/anno nell'acquifero di conoide del Senio (Castel Bolognese) ed uno leggermente più limitato nella conoide del Lamone (Faenza).

Gli eccessivi emungimenti di Castel Bolognese e Faenza, a loro volta rinforzati da quelli nei comuni a valle (Cotignola, Bagnara) e contigui (Imola, Mordano) determinano inevitabilmente flussi idrici accelerati dalla superficie di ricarica (le zone A, B e C di protezione) e quindi infiltrazioni di nitrati ed altri inquinanti. E' comunque opportuno l'azzeramento dei deficit del bilancio idrogeologico.

Accanto ai deficit di bilancio idrico ed all'inquinamento delle falde, l'eccessivo emungimento dal sottosuolo in provincia di Ravenna ha generato e genera anche subsidenza. Questo fenomeno ha conseguenze non eccessivamente gravi in alta pianura, ma significative nei pressi della costa.

Le possibili risposte alle criticità sono:

- la razionalizzazione dell'uso ed il risparmio della risorsa;
- l'utilizzo di componenti rinnovabili, la tutela delle componenti non rinnovabili;
- la trasformazione degli scarti in risorse;

L'area di stabilimento IBL si inserisce in un territorio classificato [PTCP_Tav. 3.10] come:

- Zone vulnerabili da nitrati di origine agricola (art. 5.14 NTA);
- Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio pedecollina-pianura - settore di ricarica di tipo B (artt. 5.3; 5.4; 5.10; 5.11; 5.13 NTA).

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

La linea produttiva della IBL S.p.A. è finalizzata alla produzione di laterizi, per pavimentazione e arredo urbano con specializzazione negli elementi Faccia Vista in pasta molle. Le attività dei reparti produttivi vengono svolte 6 giorni a settimana nella fascia oraria 7.00 - 13.40, mentre le attività di essiccazione e cottura avvengono 24 ore al giorno e 7 giorni alla settimana, salvo per i periodi di fermo produttivo.

Il processo produttivo si articola in diverse fasi, a partire dall'acquisizione e lo stoccaggio delle materie prime (argilla, sabbia), pre-lavorazione, per passare poi alla formatura, all'essiccazione ed alla cottura. Queste fasi vengono di seguito descritte e dettagliate.

Le materie prime, costituite prevalentemente da argille e sabbie a cui si aggiungono modeste quantità di fanghi di cartiera, sono stoccate in cumuli al disotto delle tettoie e limitatamente alle argille in cumuli su suolo permeabile. Le materie prime vengono prelevate direttamente dai cumuli tramite pala gommata e messe nei cassoni dosatori. Le argille, le sabbie e i fanghi di cartiera dai cassoni dosatori vengono trasportate al rotofiltro il quale miscela le argille, le sabbie, i fanghi di cartiera con l'acqua e rimuove le eventuali impurità. IBL S.p.A. aggiunge all'impasto una quantità variabile tra 2% e il 5 % di fango di cartiera (fanghi da processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta), l'aggiunta dell'additivo permette di aumentare l'elasticità del mattone durante la fase di essiccazione riducendone le rotture, inoltre conferisce una maggiore capacità isolante al prodotto finito. L'aggiunta di Carbonato di Boario, una quantità minima circa 0,2 %, ha lo scopo di fissare il colore del mattone cotto.

L'impasto prodotto viene laminato dal laminatoio "sgrossatore", dal laminatoio "raffinatore" e stoccato nei due silos. Dai silos l'impasto viene prelevato tramite nastri trasportatori e inviato ad un primo mescolatore dove viene aggiunto vapore acqueo e inviato al secondo mescolatore dove viene aggiunta acqua.

La formatura del prodotto "verde", l'impasto oramai pronto giunge alla macchina formatrice di mattoni dove viene impresso contro gli stampi preventivamente ricoperti di sabbia essiccata. L'eccesso di impasto rimosso dallo stampo viene inviato ad un terzo mescolatore dove viene aggiunta acqua e da questo nuovamente alla macchina formatrice di mattoni. I mattoni verdi (crudi) vengono posizionati automaticamente sui carri e indirizzati all'essiccatoio. La formatura del prodotto è realizzata ad umido per estrusione e stampo "a freddo", tale processo consiste nell'incrementare il contenuto di umidità dell'impasto, in percentuali tali da evitare di rendere l'impasto molle; la formatura è realizzata per sola estrusione.

Un parametro sensibile del processo, è costituito dalla umidità dei componenti, che può condizionare l'efficacia delle lavorazioni e quindi la qualità del prodotto finale. Maggiori quantitativi di acqua trasformano l'argilla in una massa particolarmente morbida, la cui forma, contrariamente alle lavorazioni precedenti, si stabilizza solo durante la successiva fase di essiccazione. Con tale tipo di lavorazione si ottengono principalmente i mattoni "faccia a vista".

Essiccazione, fase dove l'umidità viene ridotta attraverso un flusso di aria calda. L'essiccazione viene effettuata in n° 24 "celle statiche". In questa fase il prodotto consolida la propria configurazione geometrica ed assume i requisiti di resistenza meccanica necessari alle operazioni successive. Le celle di essiccazione sono alimentate con aria calda, in gran parte recuperata dal forno, in parte prodotta da generatori di aria calda aventi potenza di 20.600.000 Kcal/h.

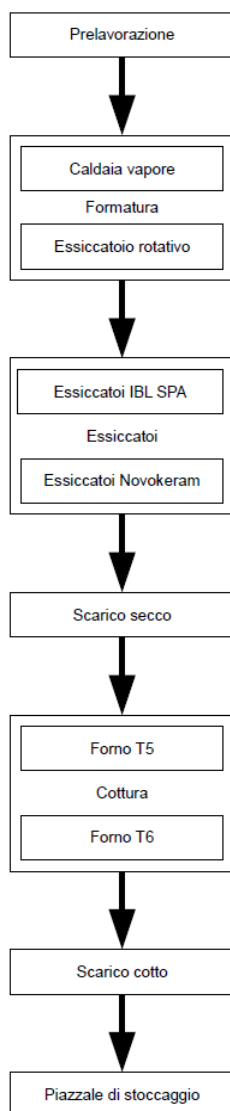
Cottura, i mattoni secchi vengono posizionati automaticamente sui carri e indirizzati alla cottura all'interno di due forni a tunnel. Durante questa fase, il prodotto essiccato viene assoggettato ad opportuni cicli termici che innescano variazioni fisico-chimiche dei composti minerali. I forni, aventi potenzialità termica di 4.840.000 Kcal/h (Tunnel 5) e 5.500.000 Kcal/h (Tunnel 6), sono riscaldati da bruciatori in volta e laterali, a gas metano, in modo da realizzare un profilo termico lungo tutto il forno che completi il ciclo preriscaldamento-cottura-raffreddamento, a cui devono essere sottoposti i prodotti per essere trasformati in "cotto".

Trattamenti finali ed imballaggio, i mattoni cotti vengono posizionati automaticamente sui bancali e imballati con polietilene termoretraibile, successivamente sono stoccati nel piazzale esterno impermeabile.

Alcuni mattoni cotti vengono ripresi per la burattatura o la levigatura (si tratta di percentuali molto basse rispetto alla totalità del prodotto finito).

Tutto il ciclo produttivo avviene all'interno di capannoni industriali o sotto tettoie (ossia protetti dagli agenti atmosferici) e i mattoni cotti (prodotto finito) vengono portati all'esterno solo una volta posizionati sui bancali e protetti da polietilene impermeabile. L'unica parte di impianto all'esterno è il ricircolo e il filtraggio delle acque dell'impianto di burattatura e levigatura, il quale è chiuso da un cordolo in cemento armato in modo da contenerne le acque (sia meteoriche, sia di processo in caso di fuoriuscita accidentale).

Si riporta di seguito il diagramma a blocchi del processo produttivo:



C1.4) ADEGUAMENTI E MODIFICHE

Durante il corso di validità dell'AIA n. 656 del 10/10/2007 e s.m.i., l'azienda ha mantenuto il proprio assetto impiantistico, senza apportare alcuna modifica. Nella domanda di rinnovo, invece, viene ricompresa la richiesta di modifiche non sostanziali (PG della Provincia di Ravenna n. 33391 del 11/04/2012) relative a:

Attività estrattiva: Eliminazione dell'attività estrattiva dall'attività IPPC.

Contatori volumetrici acque di processo: L'azienda chiede di eliminare i subcontatori volumetrici per differenziare i volumi prelevati dal Canale Emiliano Romagnolo ed utilizzati nei diversi reparti (Formatura, Vasca di bagnatura del prodotto finito e Burattrice) a causa delle frequenti rotture dovute alla presenza di conchiglie all'interno delle acque prelevate. In assenza dei subcontatori i volumi prelevati dal Canale Emiliano romagnolo verranno ripartiti in base alla produzione e al funzionamento dei tre reparti

Contatori gas naturale: L'azienda chiede di eliminare i subcontatori del gas naturale utilizzato nei seguenti impianti: tunnel 5, tunnel 6, essiccatoio IBL, essiccatoio Novokeram, caldaia per la produzione di vapore. I subcontatori richiedono una manutenzione complessa e costosa e non apportano migliorie a livello produttivo e gestionali. Inoltre il volumi consumatori all'interno delle diverse aree è costante:

- **Impianto con entrambi i forni in funzione:**
 - Tunnel 5: 34% circa;
 - Tunnel 6: 34% circa;
 - Essiccatoio IBL: 11% circa;
 - Essiccatoio Novokeram: 17% circa;
 - Caldaia per produzione del vapore: 4% circa;
- **Impianto con un forno in funzione:**

Tunnel 5: 0%;
Tunnel 6: 62% circa;
Essiccatoio IBL: 14% circa;
Essiccatoio Novokeram: 18% circa;
Caldaia per produzione del vapore: 6% circa;

In assenza dei subcontatori i volumi consumati di gas naturale verranno ripartiti in base al funzionamento dei forni come sopra descritto

Burattatura e levigatura dei mattoni: La burattatura è un processo di invecchiamento artificiale del laterizio che avviene tramite la smussatura degli spigoli. Essa avviene all'interno della burattatrice costituita da due vasche nelle quali i mattoni sono smussati dall'azione abrasiva di inerti (ghiaie) misti ad acqua in movimento circolare discendente. La polverosità legata a tale attività è minima in quanto la polvere di laterizio rimane sospesa in acqua.

La levigatura è un trattamento di pareggiamento del mattone attraverso la rimozione di parte del materiale tramite l'utilizzo di superfici abrasive e/o tagli. Come liquido di raffreddamento viene usata acqua che permette inoltre di mantenere minima la polverosità.

Ciclo delle acque di burattatura e levigatura: Il ciclo delle acque di lavorazione per la burattatura e la levigazione è comune, la sezione trattamento delle acque è ubicata all'interno del capannone e mentre le restanti parti sono ubicate esternamente. Per quest'ultima è presente una vasca di contenimento dell'impianto, per evitare una dispersione delle acque di processo nella quale vengono depositati anche i big bag con lo scarto di lavorazione.

Il ciclo delle acque può essere suddiviso in tre flussi separati:

1. flusso in ingresso costituito dalle acque vergini provenienti dal Canale Emiliano Romagnolo, queste acque vengono usate per la lavatura del prodotto dopo la burattatura o la levigatura in modo che il prodotto finito e pallettizzato sia pulito e privo di residui che possano creare polverosità;
2. flusso di ricircolo costituito dalle acque di lavorazione che vengono riutilizzate all'interno dell'impianto per la lavorazione, esse sono costituite dalle acque vergini dopo l'utilizzo e la depurazione (flocculazione, filtrazione e sedimentazione) e dallo stoccaggio di acque di lavorazione residue dal turno precedente;
3. flussi di uscita costituiti come segue:
 - *Umidità del prodotto finito*, la lavorazione avviene a umido in immersione in acqua per cui i mattoni sono saturi di acqua quando vengono pallettizzati. Questa umidità viene espulsa per evaporazione durante lo stoccaggio;
 - *Umidità dello scarto di produzione che viene trattenuto dal sistema di depurazione* (flocculazione, filtrazione e sedimentazione), la gran parte dello scarto (fanghi costituiti da polvere di mattone) viene trattenuto dalla filtrazione nei big bag, mentre una parte decisamente inferiore viene trattenuta dai sedimentatori a setti e dai bacini di contenimento dai quali viene raccolto e messo nei big bag. Lo stoccaggio dei big bag con lo scarto avviene nella vasca di contenimento dell'impianto.
 - *Evaporazione*, proveniente da tutte le vasche poste all'esterno e dal prodotto finito.

Mattone di colore nero: L'azienda, alla ricerca sempre di nuovi prodotti da inserire sul mercato italiano del laterizio, ha iniziato occasionalmente la produzione di mattoni neri. Quest'ultimo è un laterizio per il faccia a vista che si ottiene aggiungendo all'impasto di argilla, sabbia e acqua una percentuale del 3 % circa di additivo costituito da ossido di manganese in sospensione acquosa.

La sospensione acquosa di ossido di manganese (COLOR K70) verrà conferita in cisterne da 1 m³ da cui viene prelevata e dosata attraverso una pompa peristaltica e un agitatore direttamente nell'impasto. Le acque di lavaggio delle cisternette (fase questa che serve per eliminare i residui di sospensione acquosa di ossido di manganese) verranno immesse nel ciclo produttivo sempre presso l'ultimo mescolatore e utilizzate per la produzione di materiale misto colore (per il quale non vi sono problemi di colorazione variabili).

Gli scarti degli stampi vengono immessi nuovamente nella mattoneria per cui non vengono generati scarti di materiale (come per la altre produzioni). per cui il processo di produzione del mattone nero non originerà rifiuti. Il restante processo produttivo rimane invariato.

Individuazione di un Sottoprodotto - Scarto di laterizio cotto: IBL S.p.A. nella produzione di mattoni per faccia a vista genera uno scarto costituito da mattoni integri o rotti che non hanno le caratteristiche qualitative per la vendita. Fino ad ora lo scarto di laterizio cotto è stato gestito come un rifiuto e identificato dal CER 10.12.08 (scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione sottoposti a trattamento termico). IBL S.p.A. propone la seguente distinzione all'interno della propria produzione di mattoni:

- prima scelta: prodotto perfetto;
- seconda scelta: prodotto con alcune imperfezioni;

- terza scelta: prodotto con grosse imperfezioni, rotture, calcinelli, scarti di burattatura/levigatura e/o colorazioni sbagliate. Lo scarto viene utilizzato per la realizzazione di piste interne o gestito come sottoprodotto venduto a terzi, così come descritto nella valutazione interna di rispondenza all'articolo 184 bis del DLgs 152/2006 e s.m.i., e in alternativa conferito come rifiuto.

Durante l'istanza di Rinnovo dell'AIA la ditta comunica il trasferimento della sede legale della società da Cotignola (RA) via Ponte 11 a Castel Bolognese (RA) via Emilia Ponente 925 (PG Provincia di Ravenna n. 38796 del 17/04/2015).

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

Gli impatti ambientali generati dall'attività sopra descritta sono distinguibili per matrice ambientale e riassumibili come segue:

1. MATERIE PRIME

IBL S.p.A. per gli impasti utilizza diverse materie prime, in larga prevalenza costituite da argille e in misura ridotta da sabbie. Le quantità di materie prime consumate sono determinate sulla base dei parametri di produzione.

Per la produzione di laterizi sono utilizzate diverse argille, il volume maggiore viene estratto dall'adiacente polo estrattivo Fornace di Cotignola, una tipologia è scavata da una cava di proprietà sita nel Comune di Poggio San Marcello (AN) denominata Cava Parri e alcune tipologie sono acquistate da fornitori esterni.

Altre materie prime sono gli additivi come il carbonato di boario e il fango di cartiera, aggiunti all'impasto in quantità variabile tra il 2% e il 5%. Il fango di cartiera nello specifico:

- CER 030305 – fanghi da processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta;
- CER 030309 – fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio;
- CER 030310 – scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica.

Di seguito viene riportato l'elenco delle materie prime, con relativo quantitativo, utilizzate nel 2015:

Materia prima	Quantità utilizzata t
Argilla proveniente dalla Cava dei Molini	10.098
Argilla gialla proveniente dalla Cava Parri	1.278
Sabbie per l'impasto	3.615
Fanghi di cartiera	424
Carbonato di boario	35

2. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO:

IBL S.p.A. sfrutta tre fonti di approvvigionamento idrico per i fabbisogni legati alla produzione e per quelli idrosanitari:

- Canale Emiliano – Romagnolo: impianti produttivi e bagnatura cumuli;
- Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna: bagnatura cumuli di argilla;
- Acquedotto Hera: caldaia per il vapore, impianti idrosanitari e rete antincendio.

Attualmente sono installati contatori immediatamente a valle dei punti di prelievo (Canale Emiliano – Romagnolo, idrante del Consorzio di Bonifica e 3 per l'acquedotto Hera) e tre subcontatori per analizzare all'interno del processo produttivo i consumi dei vari reparti, in particolare:

- reparto formatura
- vasca di bagnatura prodotto finito cotto
- reparto burattatrice

Nella tabella seguente si riporta il bilancio idrico aziendale del 2015:

Acqua in Ingresso	m ³ /anno
Canale Emiliano – Romagnolo	4.634
Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna	0
Acquedotto Hera:	
- Impianti produttivi (caldaia produzione vapore)	737
- Impianti produttivi (servizi igienici produzione)	63
- Uffici	28
Acqua totale prelevata	5462

I consumi idrici sono così ripartiti:

- reparto formatura: 1.701 m³
- caldaia produzione vapore: 737 m³
- vasca di bagnatura prodotto finito cotto: 2.110 m³
- reparto burattatrice: 823 m³

- servizi igienici produzione: 63 m³
- servizi igienici uffici: 28 m³

Il consumo idrico specifico, definito dal rapporto tra i consumi idrici industriali per produrre l'impasto (acqua reparto formatura e caldaia produzione vapore) e il prodotto finito ottenuto, ha valore 0,19 m³/t. Questo indicatore risente dell'umidità dell'argilla, del clima e della tipologia di argilla utilizzata. Negli anni precedenti tale indicatore si era stabilizzato al valore 0,23 m³/t, dovuto ad una produzione distribuita su tutto l'anno ad una concentrata nei soli mesi estivi con argilla più secca, mentre nell'ultimo anno nel caso particolare l'andamento può essere giustificato da un passaggio ad una produzione concentrata nei soli mesi invernali con argilla più umida.

3. SCARICHI IDRICI

L'azienda non ha scarichi di tipo industriale, ma solo di tipo domestico (servizi igienico sanitari) e di dilavamento (meteoriche).

Il processo produttivo è tale da non generare reflui idrici. La maggior parte dell'acqua utilizzata nel ciclo produttivo evapora nelle fasi di essiccazione e cottura. L'acqua di lavaggio dei macchinari viene interamente recuperata nel processo di formazione dei mattoni. L'acqua utilizzata nel taglio e nella burattatura dei mattoni viene in parte riutilizzata nello stesso processo ed in parte utilizzata per umidificare il mattone finito. L'acqua arricchita di cloruri scaricata dall'addolcitore vengono riutilizzate per la burattatura.

Gli scarichi idrici consistono quindi in:

- S4 - S5 acque reflue domestiche recapitanti in acque superficiali. Tali scarichi sono derivanti esclusivamente dagli scarichi dei servizi igienici (bagni degli edifici, bagni e docce degli spogliatoi).
- S1 - S2 - S3 - S6 acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (superficie complessiva di 27.870 mq) e dei coperti (superficie 20.330 mq), che sono complessivamente pari a 37.258 mc/anno considerando il regime pluviometrico medio annuale di 773 mm.

Il recapito di detti scarichi sono gli scoli consorziali di Via Peschiera e di Via Ponte Pietra.

Il sistema di trattamento dei reflui provenienti dai servizi igienici si compone di un degrassatore, una fossa imhoff e un filtro antibatterico (omologato per 8 abitanti equivalenti).

Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali di stoccaggio del prodotto finito e del deposito temporaneo, gestite secondo quanto previsto dal piano di gestione delle aree impermeabili scoperte presentato dalla ditta (PG Provincia di Ravenna n. del 30/10/2013), non ricadono nella DGR1860/06. La ditta per ridurre la polverosità dei piazzali impermeabilizzati ne limita l'accesso solo ai camion provenienti dall'esterno, per ritirare prodotto finito o rifiuti prodotti, e ne prevede la pulizia periodica tramite moto spazzatrice.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle materie prime (argille, sabbie e ridotte quantità di fanghi di cartiera) lo stabilimento di Cotignola ha circa 4.700 mq di tettoie destinate ai fanghi di cartiera (come da normativa vigente), alle sabbie (che sono più soggette al dilavamento delle acque meteoriche in quanto anche in cumulo rimangono una materia prima sciolta) e subordinatamente alle argille, sia per motivi di ordine tecnico (in cumulo l'argilla è compatta), sia per motivi di ordine economico (i cumuli di argilla sono molto più estesi) e infatti, non è economicamente sostenibile stoccare tutte le argille sotto tettoia.

Il cumulo di argilla è costituito unicamente da argilla naturale ed è formato in modo da essere compatto, assorbire le acque meteoriche (che concorrono al processo di maturazione dell'argilla rendendola idonea alla produzione di mattoni) senza esserne intaccato. Le argille essendo una materia prima di origine naturale, estratte e trasportate in stabilimento senza l'aggiunta di nessun additivo, non liberano inquinanti.

Così come prescritto nella sezione D, le acque di dilavamento dei cumuli di deposito della argilla dovranno essere recapitate presso il laghetto di pertinenza della cava limitrofa e di proprietà della IBL S.p.A.

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA CONVOGLIATE.

Emissioni convogliate

Le emissioni considerate significative per l'attività di produzione laterizi della IBL SpA, sono:

E2 - Essiccatoio Rotativo/sabbia più impianto centralizzato di aspirazione polveri dello stabilimento, presente sistema di abbattimento a umido. Al camino E2 vengono convogliati diversi punti di aspirazione delle polveri ubicati nelle aree più critiche dello stabilimento, attraverso un'unica tubazione dotata di sistema di abbattimento ad umido. All'interno dell'ultimo tratto di tubazione vi sono degli iniettori di acqua che creano una barriera umida attraverso la quale il flusso di aria passa. In seguito la tubazione si apre in una camera all'interno della quale l'acqua precipita sul fondo portando con se le polveri. Il flusso di aria prosegue verso l'alto, attraverso un ventilatore e poi in atmosfera. Le acque vengono riutilizzate per la produzione dei mattoni.

E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E16 - Celle di essiccazione originali (dodici punti emissivi): emissioni continua secondo i cicli e programmi di produzione, caratterizzata sostanzialmente dalla

evaporazione dell'acqua di formatura dei mattoni. Date le caratteristiche delle materie prime utilizzate, da tali emissioni si genera la dispersione di Polveri, Ossidi di Azoto (NOx), Ossidi di Zolfo (SOx), Fluoro, Aldeidi totali, Fenoli, Stirene e COT(NM). Dagli autocontrolli effettuati dalla ditta, le emissioni di tali inquinanti risultano essere notevolmente conformi ai limiti imposti;

E17 E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E29, E30 - Celle di essiccazione Nuove (dodici punti emissivi): emissioni continua secondo i cicli e programmi di produzione, caratterizzata sostanzialmente dalla evaporazione dell'acqua di formatura dei mattoni. Date le caratteristiche delle materie prime utilizzate, da tali emissioni si genera la dispersione di Polveri, Ossidi di Azoto (NOx), Ossidi di Zolfo (SOx), Fluoro, Aldeidi totali, Fenoli, Stirene e Carbonio Organico Totale escluso il metano (COT). Dagli autocontrolli effettuati dalla ditta, le emissioni di tali inquinanti risultano essere notevolmente conformi ai limiti imposti;

E27 - Forno di cottura tunnel 6: emissione continua secondo i cicli e programmi di produzione, caratterizzata sostanzialmente dalla evaporazione dell'acqua di formatura dei laterizi e dai prodotti di combustione del metano di riscaldamento. Tale emissione è caratterizzata anche dalla presenza di Polveri, Ossidi di Azoto (NOx), Ossidi di Zolfo (SOx), Fluoro, Aldeidi totali, Fenoli, Stirene, Benzene, Carbonio Organico Totale escluso il metano (COT), Cd e Hg e sommatoria metalli direttamente correlata alle caratteristiche di alcune delle materie prime utilizzate per la creazione dei laterizi;

E14 - Forni di cottura tunnel 5: emissione continua secondo i cicli e programmi di produzione, caratterizzata sostanzialmente dalla evaporazione dell'acqua di formatura dei laterizi e dai prodotti di combustione del metano di riscaldamento. Tale emissione è caratterizzata anche dalla presenza di Polveri, Ossidi di Azoto (NOx), Ossidi di Zolfo (SOx), Fluoro, Aldeidi totali, Fenoli, Stirene, Benzene, Carbonio Organico Totale escluso il metano (COT), Cd e Hg e sommatoria metalli direttamente correlata alle caratteristiche di alcune delle materie prime utilizzate per la creazione dei laterizi. Considerando che il forno afferente risulta fermo dal 2008, si ritiene che tale punto emissivo non sia più funzionante;

E15 - E28 recuperi rispettivamente del forno Tunnel 5 e del forno Tunnel 6 attivati per poche ore.

EX "essiccatoio rotativo" non emette in atmosfera in quanto l'aria viene aspirata e inviata al filtro dell'emissione E2, il camino è chiuso da una serranda;

EY "filtro prelavazione" si chiarisce che esso non è mai stato convogliato al di fuori del capannone della prelavazione, l'emissione è ubicata al disotto della copertura. Lo scopo di questo impianto è mantenere la polverosità prodotta dalla lavorazione dell'argilla (laminazione) bassa per motivi di igiene industriale. L'impianto viene acceso occasionalmente quando occorre.

Inoltre sono presenti, anche se considerate non significative, le emissioni:

- E1 - caldaia per la produzione di vapore; tale emissione è discontinua in quanto la caldaia è attiva solo quando è necessario regolare il tenore di umidità dell'impasto.

Nell'anno 2015 IBL S.p.A. non ha potuto eseguire il monitoraggio semestrale sull'emissione E14 – Forno tunnel 5 in quanto esso non è stato acceso (Comunicazione con PG. della Provincia di Ravenna n. 64502 del 6/08/2013). Inoltre, è stato eseguito un solo prelievo sull'emissione E27 – Forno tunnel 6 in quanto il periodo di funzionamento è stato inferiore alla periodicità di monitoraggio, dal 18/08/2015 al 27/10/2015 complessivamente 70 giorni lavorativi (Comunicazione con PG. della Provincia di Ravenna n. 83350 del 26/10/2015).

E' presente un serbatoio fuori terra per il gasolio da 9.000 litri con bacino di contenimento e tettoia.

Emissioni diffuse

Le sorgenti di emissioni diffuse per l'impianto IBL S.p.A. sono:

- Cumuli di argilla esterni
- N° 2 Cumuli di argilla interni e N° 1 cumuli interni sabbia

Il numero di cumuli di argilla e sabbia è indicativo, dipende dalle tipologie stoccate al momento sotto tettoia.

Le emissioni diffuse originate durante la produzione dei laterizi sono intercettate dall'impianto di aspirazione interno e trattate dal filtro prima dell'emissione in atmosfera (E2 – Essiccatoio rotativo).

IBL S.p.A. mantiene sotto controllo la polverosità dell'area di stoccaggio argille in cumuli, provvedendo alla bagnatura delle piste quando necessario.

Emissioni Fuggitive

Le sorgenti di emissioni fuggitive per l'impianto IBL S.p.A. sono:

- Valvole e Diaframmi di processo
- Valvole a sfiato
- Flange a Connettori
- Prese capannone

5. GESTIONE RIFIUTI:

Rifiuti prodotti

I rifiuti speciali prodotti dalle attività principali della IBL sono conferiti a terzi per le opportune operazioni di recupero e/o smaltimento, mentre i rifiuti speciali assimilabili agli urbani sono conferiti al gestore del servizio pubblico.

Di seguito si riporta l'elenco dei rifiuti speciali prodotti nell'anno 2015, indicando il corrispondente CER:

Descrizione rifiuto	CER	Destinazione	Quantità Kg/anno
Sfrido di laterizio cotto ed argilla espansa	101208	R5	868.380
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	D15	220
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	160213*	R13	130
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	160214	R13	709
Rifiuti contenenti olio	160708*	D15	240
Ferro e acciaio	170405	R13	3.970
Metalli misti	170407	R13	140
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	200121*	R13	91
Rifiuti assimilati agli urbani conferiti al gestore pubblico			
Imballaggi di plastica	150102	HERA S.p.A.	5.120
Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	200138	HERA S.p.A.	8.040

Rifiuti recuperati

La ditta IBL S.p.A. è iscritta nel registro provinciale delle imprese che effettuano l'attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata, ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed ai sensi del D.M. 05/02/01998 e s.m.i., con il numero 132, classe 3 per lo svolgimento dell'attività di recupero R5 di rifiuti non pericolosi per la produzione di laterizi, relativamente alle seguenti tipologie e quantità di rifiuti:

TIPOLOGIA di rifiuti Allegato 1 Suballegato 1 DM 05/02/1998 e s.m.i.	CER	Quantità massima ammessa a recupero R5 t/anno
7.25 terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	100906	5.000
	100908	
7.27 materiali fini da filtri aspirazioni polveri di fonderia di ghisa e da rigenerazione sabbia [100208	7.000
	100299	
12.1 fanghi da industria cartaria	030305	20.000
	030309	
	030310	
	030311	
12.6 fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica	080202	10.000
	080203	
	101205	
	101210	
12.18 fanghi di depurazione di acque di risulta della lavorazione del cuoio essiccati	040106	1.500

Per le tipologie di rifiuti non pericolosi sopraindicati, il quantitativo massimo annuo ammesso a recupero (R5) nell'impianto per la produzione di laterizi è fissato complessivamente in 43.500 t/anno.

Di seguito si riporta l'elenco e i quantitativi di rifiuti recuperati nell'anno 2015:

Descrizione rifiuto	CER	Quantità Kg/anno
Fanghi da industria cartaria	030309	45.885
Fanghi da industria cartaria	030310	377.615

6. INQUINAMENTO ACUSTICO:

L'area in cui è ubicato lo stabilimento della ditta IBL è inserita in classe acustica V "Aree prevalentemente produttive" i cui limite assoluti di immissione sono 70 Leq in dB(A) periodo diurno; 60 Leq in dB(A) periodo notturno. Per quanto concerne i ricettori individuati, i limiti da rispettare sono:

- 60 Leq in dB(A) periodo diurno; 50 Leq in dB(A) periodo notturno per i ricettori inseriti in classe acustica III "Aree extraurbane-zone agricole"

- 65 Leq in dB(A) periodo diurno; 55 Leq in dB(A) periodo notturno per i ricettori inseriti in classe acustica IV "Aree di intensa attività umana".

Alle infrastrutture stradali di Via Ponte Pietra e Via Peschiera Larga è stata attribuita una fascia stradale di 30 m (tab.2 del DPR 30/03/04 n. 142) all'interno della quale valgono i seguenti limiti assoluti di immissione (65 dBA periodo diurno e 55 dBA per il periodo notturno).

Le principali sorgenti sonore presenti in stabilimento sono:

- impianti e attività a servizio dell'attività produttiva collocati all'interno del capannone (quali ad esempio area formatura mattoni, locale compressori, Carpenteria, ecc.);
- impianti e attività a servizio dell'attività produttiva collocati all'esterno del capannone (quali ad esempio impianti di aspirazione, operazioni di carico/scarico del materiale nel piazzale, movimentazione esterna, traffico indotto, ecc.);

L'impatto generato dallo stabilimento e il clima acustico ai ricettori sensibili sono stati caratterizzati attraverso l'esecuzione di rilevazioni fonometriche. Confrontando quanto rilevato con i limiti di legge previsti in materia di acustica ambientale, risultano rispettati i limiti di immissione assoluti e differenziali in corrispondenza dei ricettori sensibili, sia in periodo di riferimento diurno che notturno.

7. CONSUMI ENERGETICI

I consumi energetici sono legati all'utilizzo di gas naturale, gasolio per ed energia elettrica.

Oltre il 90% del consumo di gas naturale viene utilizzato per l'essiccazione e la cottura, così ripartiti:

- circa 60 % per la cottura;
- circa 32% per l'essiccazione.
- Il restante 8 % circa è utilizzato tra la caldaia di produzione del vapore, l'essiccatoio rotativo per la sabbia, l'impacchettatrice e le caldaie ad uso igienico sanitario.

Il consumo specifico di energia elettrica registrato è pari a circa 0,3 GJ/t dedicato agli impianti e le apparecchiature utilizzate per la comminazione e la miscelazione delle materie prime, nonché per la formatura.

Mentre i trasporti interni ed esterni (consegna del prodotto) e l'approvvigionamento delle materie prime dalla cava comportano il consumo di gasolio.

Di seguito si riporta il confronto tra i consumi energetici specifici dell'IBL con i consumi specifici indicati nel BREF Ceramic Manufacturing Industry:

Consumi specifici per la produzione di laterizi	Consumi specifici Ditta	Consumi specifici da BREF
Combustibile gas metano (GJ/t)	3,0	2,87
Energia elettrica (GJ/t)	0,3	0,27
Energia Totale (GJ/t)	3,3	2,5 – 3, 0

Si precisa che lo stabilimento IBL S.p.A. di Cotignola produce unicamente mattoni pieni per il faccia a vista "pasta molle" mentre il BREF di settore fa riferimento a mattoni faccia a vista generico (Facing Bricks), non distingue tra le tipologie estrusi (forati) o stampati "pasta molle" (pieni), e il consumo riportato è un valore medio. La prestazione energetica delle due tecnologie di produzione mattoni è diversa, la produzione di mattoni forati è meno energivora della produzione di mattoni pieni "pasta molle". Questa differenza di prestazione energetica è dovuta alla massa da essiccare e da cuocere che nel mattone forato è inferiore rispetto al mattone pieno.

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nell'impianto IPPC di IBL S.p.A., in Cotignola, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- ▶ "Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI - LINEE GUIDA GENERALI", contenute nell'allegato I del Decreto 31/01/2005 del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio;
- ▶ Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry" - August 2007;
- ▶ Bref Comunitario "Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003" e "Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – LINEE GUIDA IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO", contenute nell'Allegato II del Decreto 31 Gennaio 2005 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio;
- ▶ Brefs comunitari dei quali risulta disponibile la versione finale datata Luglio 2006 del "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage";
- ▶ Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)".
- ▶ "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries August 2006"

Le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopracitati, sono di seguito elencate.

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI INDUSTRIA CERAMICA ("Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry" - August 2007")

Sistema di Gestione Ambientale		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Implementare e aderire al Sistema di Gestione Ambientale (EMS) che racchiuda, situazione per situazione, le seguenti caratteristiche:		
Definizione da parte della direzione generale di una politica ambientale per l'impianto (l'impegno della direzione generale è considerata una condizione base per garantire il successo dell'applicabilità di altre caratteristiche del EMS);	Non applicata.	-
Pianificare e stabilire le necessarie procedure;		
Implementazione delle procedure e fare particolarmente attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> • struttura e responsabilità; • formazione, consapevolezza e competenza; • comunicazione; • coinvolgimento dei dipendenti; • documentazione; • controllo efficienza dell'efficienza del processo; • programmi di mantenimento; • preparazione e risposte per le condizioni di emergenza; • salvaguardare l'acquiescenza con la legislazione ambientale 		

Sistema di Gestione Ambientale		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Analizzare le performance e agire con azioni correttive, portando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggio e misurazioni (così come previsto sul Reference Document on General Principles of Monitoring); • azioni correttive e preventive; • mantenimento di registrazioni; • procedere con audit interni indipendenti al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale è conforme o meno a quanto pianificato e se è stato totalmente implementato e mantenuto. <p>Ottenere la revisione approvata dal direttore generale;</p>		
<p>Tre caratteristiche supplementari, che possono andare a completare le considerazioni fatte sopra, sono considerate come misure di supporto. In ogni modo, la loro assenza non è generalmente incoerente con le BAT. Questi tre step aggiuntivi sono:</p>		
<p>Avere un sistema di gestione e procedure di audit esaminate e validate da un ente di certificazione accreditato o da un verificatore EMS esterno;</p>	<p>Non applicata, l'azienda non possiede un sistema di gestione certificato.</p>	-
<p>Preparazione e pubblicazione (e possibilmente una validazione esterna) di uno statuto regolare ambientale che descriva tutti gli impatti ambientali significativi dell'impianto, eseguendo anno per anno il confronto con gli obiettivi ed i target ambientali così come con le valutazioni campione di settore, se appropriate;</p>		
<p>Implementazione e adesione a un sistema volontario internazionalmente accettato quale il sistema EMAS e il sistema EN ISO 14001:2015. Questo atto volontario potrebbe dare maggiore credibilità al sistema EMS. In particolare l'EMAS, che racchiude tutte le caratteristiche su citate, da le più alte credibilità. In ogni modo, anche sistemi non standardizzati possono, in prima battuta, essere ugualmente efficaci purché essi siano totalmente realizzati e implementati.</p>		
<p>Specificatamente per il settore dell'industria ceramica, è altresì importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche di un EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'impatto ambientale proveniente da una eventuale dismissione dell'unità nel momento della progettazione di un nuovo impianto; - lo sviluppo di tecnologie pulite; - quando praticabile, applicare regolarmente valutazioni a campione di settore, includendo le attività di efficienza energetica e di conservazione dell'energia, la scelta di materie prime, le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, i consumi idrici e la produzione di rifiuti. 	<p>Non applicata</p>	-
Riduzione dei consumi energetici		
<p>Migliorare la tecnologia del forno e dell'essiccatoio</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo automatico degli essiccatoi - controllo automatico del profilo termico dei forni 	<p>Tali BAT sono applicate.</p>	<p>ok</p>
<p>Recupero di calore dalle zone di raffreddamento del forno</p>		
<p>Impiego di bruciatori ad alta velocità</p>		
<p>Miglioramento dell'isolamento termico e della tenuta del forno</p>		
Controllo emissioni di polvere diffuse		
<p>Adottare misure precauzionali per le operazioni polverose</p>	<p>BAT applicata. Esiste un impianto di bagnatura mobile che viene utilizzato quando necessario.</p>	<p>ok</p>
<p>Adottare precauzioni per le aree di stoccaggio di elevate dimensioni</p>		
Controllo emissioni di polvere convogliate		
<p>Riduzione delle polveri a valori compresi tra 1-10 mg/m³ tramite l'impiego delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Filtri a manica - Filtri lamellari ad alta efficienza 	<p>Nell'impianto IBL è presente un impianto di abbattimento ad umido (emissione E2) per le aspirazioni localizzate presso gli impianti. Gli essiccatoi e il forno non necessitano di impianti di abbattimento, in quanto i limiti fissati sono ampiamente rispettati.</p>	<p>ok</p>

Sistema di Gestione Ambientale		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Controllo emissioni in atmosfera		
INTERVENTI PRIMARI - Ridurre le emissioni gassose (HF, HCl,SOx, Voc e metalli pesanti) provenienti dal gas di scarico del forno tramite l'applicazione delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • ridurre l'introduzione di precursori che possono favorire lo sviluppo di tali inquinanti • aggiungere calce con additivi • ottimizzare la curva di preriscaldamento – cottura e raffreddamento - Ridurre le emissioni di NOx provenienti dai gas di scarico in uscita dal forno fino a valori di 500 mg/mc o inferiori (riferito alla media giornaliera di NO2)	BAT applicata in parte: - Non si utilizza la calce in quanto questa è una BAT tipica dell'industria ceramica in senso stretto, non applicabile all'industria del laterizio. L'elevato contenuto di calcare aumenta il consumo energetico e crea problemi al prodotto finito. - La curva di preriscaldamento, cottura e raffreddamento è ottimizzata dal sistema di gestione del forno. - Viene rispettato il limite di 400 mg/Nmc di NOx	In parte applicato.
INTERVENTI SECONDARI Ridurre le emissioni di composti gassosi inorganici in uscita dal forno tramite l'impiego di: <ul style="list-style-type: none"> • letti assorbenti a cascata • adsorbitori • filtri a manica, precipitatori elettrostatici ecc. • operazioni di pulizia dei gas di scarico a umido 	L'Azienda dichiara che i risultati dei controlli sulle sorgenti di emissione forniscono evidenza del rispetto dei limiti limite di legge, senza la necessità di adozione di sistemi di contenimento indicati dalla BAT stessa.	Non applicato.
Trattamenti di depurazione delle acque		
Ridurre i consumi di acqua tramite l'applicazione di tecniche di ottimizzazione	L'azienda dichiara che l'utilizzo di acqua viene ottimizzato nel processo di produzione dei laterizi anche grazie al riutilizzo delle acque di lavaggio. Il processo per la produzione dei mattoni richiede acqua unicamente per l'impasto e la bagnatura del prodotto finito, la quantità di acqua è in relazione all'umidità dell'argilla e alla tipologia delle materie prime (in linea di massima occorre più acqua durante la stagione secca e meno durante la stagione umida). Le acque di lavaggio degli stampi della mattoniera vengono raccolte sotto la mattoniera stessa e utilizzate per la produzione il giorno successivo. A parte gli stampi altri macchinari non vengono lavati, ma puliti a secco. Il processo di burattatura e levigatura (attività di lavorazione sul prodotto finito) viene eseguita indipendentemente dall'attività produttiva, infatti, è una lavorazione sul mattone cotto. Utilizza acqua di processo e per la pulizia dei macchinari, ma questa acqua è all'interno di un circuito chiuso.	Ok
Depurare e ridurre l'emissione di inquinanti nelle acque di scarico derivanti dal processo produttivo tramite l'applicazione di trattamenti specifici	Non applicabile	-
Fanghi		
Riciclare i fanghi o riutilizzarli applicando una delle seguenti tecniche: - sistemi di riciclo fanghi; - riutilizzo dei fanghi in altri processi/produzioni.	BAT non applicabile. Nel processo produttivo di IBL non si producono fanghi di risulta, le argille bagnate e i residui di impasto fangosi vengono immessi nuovamente nel processo produttivo. Le acque di processo/lavaggio della mattoniera con argilla e sabbia in sospensione vengono riutilizzate per la produzione stessa.	-
Gestione rifiuti		
Ridurre la quantità di rifiuti solidi prodotti tramite l'applicazione di una delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • feedback gli scarti delle materie prime all'interno del processo • feedback dei laterizi rotti prodotti nell'industria manifatturiera • feedback dei laterizi prodotti rotti o non commerciabili in altri tipi di industria • controllo elettronico della combustione • ottimizzare il settaggio delle apparecchiature 	L'Azienda dichiara che in stabilimento: - Non esistono scarti di materie prime. Le argille naturali non conformi vengono utilizzate per il tombamento della cava e/o per sistemazioni di piazzale in quanto si tratta di materie prime naturale. - I mattoni di scarto secchi vengono immessi nuovamente nel processo produttivo. - I mattoni di scarto cotti sono venduti oppure, se in eccesso, sono smaltiti come rifiuto CER 101208. - Gli scarti della burattatrice e levigatrice sono avviati al recupero in R5 presso lo stabilimento IBL spa di Bentivoglio che produce anche	ok

Sistema di Gestione Ambientale		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
	<p>laterizio da intonaco estruso in alternativa sono smaltiti presso altri centri di recupero o smaltimento autorizzati.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Esiste un controllo elettronico del processo di essiccazione e cottura. L'essiccazione è interamente automatizzata e l'operatore verifica unicamente che il materiale in uscita sia idoneo. La cottura è interamente automatizzata e l'operatore effettua una sorveglianza del processo per motivi di sicurezza, l'operatore verifica allo scarico del materiale cotto che esso sia conforme. - Le apparecchiature sono ottimizzate per la produzione di mattoni faccia a vista in pasta molle. 	
Controllo del rumore		
<p>Sistemare le varia unità al chiuso</p> <p>Utilizzare silenziatori per i ventilatori e fare in modo che girino a bassa velocità</p> <p>Posizionare finestre, entrate e unità rumorose lontano da ricettori sensibili</p> <p>Insonorizzare finestre e pareti</p> <p>Chiudere finestre ed entrate</p> <p>Effettuare le attività rumorose all'aperto solamente durante il giorno</p> <p>Buona manutenzione dell'impianto</p>	<p>L'Azienda dichiara di aver adottato le seguenti BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La maggior parte dei macchinari sono al chiuso e tutti sono al coperto (prelavorazione in quanto deve avere accesso la pala gommata per l'alimentazione dei cassoni dosatori). - I ventilatori degli essiccatoi sono all'interno delle celle di essiccazione, pertanto l'emissione sonora è abbattuta dalle pareti. - Lo stabilimento non ha finestre, se non lucernari sul tetto o nella parte più alta della parete. - Le pareti e le finestre non sono insonorizzate in quanto non si ritiene necessario vista la ridotta emissione sonora. - Le finestre e i lucernari sono mantenuti prevalentemente chiuse, se non per motivi di sicurezza e/o igiene industriale. - Le attività svolte all'aperto sono la movimentazione delle materie prime con pala gommata, il conferimento delle materie prime e la movimentazione del prodotto finito, tutte queste attività sono svolte durante il giorno. - Viene eseguita la manutenzione in avvio e/o in fermata dell'impianto. 	ok

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI PRINCIPI GENERALI DI MONITORAGGIO (D.M. 31/01/2005 - Allegato II, linee guida e "Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003")

Principi del monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti, raccolta dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.	Previsti secondo piano di monitoraggio	OK
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo.	Non applicabile	-
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche elaborate dagli organismi preposti.	Previsti secondo piano di monitoraggio	Ok
Monitoraggio delle emissioni in acqua		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo	Non applicabile	-
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche elaborate dagli organismi preposti.	Non applicabile	-
Monitoraggio rifiuti solidi e fanghi		
Impiego di metodiche standardizzate o riconosciute a livello nazionale e/o internazionale	Previsti secondo piano di monitoraggio	OK
Monitoraggio dello stato del suolo		
Fornire un flusso costante di dati omogenei comparabili delle principali caratteristiche fisico-chimiche e biologiche del suolo	Non applicabile	-
Monitoraggio del rumore		
Metodi di misura secondo quanto prescritto dalla normativa vigente	Previsti secondo piano di monitoraggio	OK

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (ANCHE PERICOLOSE) ("Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage - July 2006")

Stoccaggio sostanze e/o prodotti liquidi e gas liquefatti		
Serbatoi		
Principi generali per prevenire e ridurre le emissioni		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; - come avviene lo stoccaggio, le strumentazioni necessarie, quanti operatori sono necessari e la relativa mansione; - la modalità di informazione degli operatori sulle condizioni anomale di processo (allarmi); - la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di collegamento, deviazione dalla pressione di esercizio, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.); - gli equipaggiamenti da installare, in base a esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.); - le procedure di controllo e manutenzione da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.); - la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco). 	<p>Attualmente l'azienda dichiara di utilizzare un serbatoio di 9000 l per lo stoccaggio di gasolio da autotrazione utilizzato per le pale gommate e i carrelli elevatori. Il serbatoio è idoneo al contenimento e alla distribuzione del gasolio è munito di bacino di contenimento, di tettoia e regolarmente collegato alla messa a terra. Il serbatoio è regolarmente riportato sul CPI, è ubicato in un'area libera e ha tre estintori nelle vicinanze.</p>	ok
Implementazione di un programma di manutenzione e sviluppo di un piano di ispezione basato sull'analisi di rischio (la fase di ispezione può essere divisa in ispezioni di routine, ispezioni dei serbatoi in servizio ed ispezioni dei serbatoi temporaneamente fuori servizio).	L'Azienda verifica l'assenza di perdite o rotture (entrambe ben visibili in quanto il serbatoio è totalmente fuori terra e quindi facilmente ispezionabile).	In parte applicata
Per la realizzazione di nuovi serbatoi è importante considerare la localizzazione ed il layout (es. raccolta delle acque, protezione del suolo e del sottosuolo, ecc..). Localizzare i serbatoi operanti a pressione atmosferica fuori terra, considerando però i serbatoi interrati per lo stoccaggio di sostanze infiammabili nel caso di limitati spazi; per i gas liquefatti, in funzione del volume di stoccaggio, sono da considerare i serbatoi interrati, tumulati o le sfere.	Non applicabile.	-
Applicazione di un colore al serbatoio tale da contenere l'irraggiamento (max 70 %) oppure considerare una barriera isolante per i serbatoi fuori terra che contengono sostanze volatili.	In azienda il serbatoio è certificato CE pertanto il colore (verde chiaro) è idoneo.	ok
Minimizzare le emissioni dalle attività di stoccaggio, trasferimento e gestione delle sostanze.	L'azienda dichiara che le movimentazioni di gasolio sono quelle minime e indispensabili.	ok
Nei siti in cui sono attese emissioni significative di VOC, prevedere il loro monitoraggio anche attraverso modelli di calcolo occasionalmente validati da misure (utilizzo di tecniche DIAL).	Non applicabile.	-
Tipologie di serbatoi e loro caratteristiche		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Serbatoi aperti: se causa di emissioni occorre prevedere la loro copertura (copertura flessibile o rigida, ecc...)	In azienda non sono presenti aperti. Non applicabile.	-
Serbatoi a tetto galleggiante: la riduzione delle emissioni associata a questi tipi di serbatoi è almeno del 97%, raggiunta attraverso determinate caratteristiche dimensionali del tetto e delle pareti del serbatoio e delle guarnizioni (rif.	In azienda non sono presenti serbatoi a tetto galleggiante. Non applicabile.	-

Section 4.1 del Bref).		
Serbatoi a tetto fisso: per sostanze infiammabili o altri liquidi con diversi gradi di tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per altre sostanze può essere previsto un tetto galleggiante interno; se il volume di stoccaggio supera i 50 m ³ deve essere applicato un rilevatore di pressione.	In azienda non sono presenti serbatoi a tetto fisso. Non applicabile.	-
Serbatoi orizzontali a pressione atmosferica: per sostanze infiammabili o altri liquidi con tutti gradi di infiammabilità e tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): - trattamento dei vapori; - un serbatoio di contenimento dei vapori; - un sistema di bilanciamento dei vapori; - un sistema di aspirazione.	In azienda non sono presenti serbatoi orizzontali a pressione. Non applicabile.	-
Serbatoi pressurizzati: per il contenimento di tutti i tipi di gas liquefatti; si deve prevedere un sistema di "drenaggio" dei vapori associato al loro trattamento.	In azienda non sono presenti serbatoi pressurizzati. Non applicabile.	-
Serbatoi a tetto apribile: con diaframma flessibile o con tetto apribile equipaggiato con aspirazione connessa a trattamento dei vapori.	In azienda non sono presenti serbatoi a tetto apribile. Non applicabile.	-
Serbatoi refrigerati: non ci sono emissioni significative da questi tipi di serbatoi.	In azienda non sono presenti serbatoi refrigerati. Non applicabile.	-
Serbatoi interrati e tumulati: utilizzati specialmente per le sostanze infiammabili; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): - trattamento dei vapori; - un serbatoio di contenimento dei vapori; - un sistema di bilanciamento dei vapori; un sistema di aspirazione.	In azienda non sono presenti serbatoi interrati Non applicabile.	-
Prevenzione degli incidenti nell'attività di stoccaggio in serbatoi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Gestione della sicurezza e dei rischi: applicazione di un sistema di gestione della sicurezza	Non applicato	-
Implementare istruzioni operative, procedure e addestrare il personale	Non applicato.	-
Evitare perdite per corrosione: - selezionare materiali adatti e resistenti; - applicare appropriati metodi costruttivi; - prevenire infiltrazioni di acqua nei serbatoi e se necessario rimuoverla; - gestire le acque meteoriche; - fare manutenzione; - dove possibile aggiungere inibitori della corrosione o applicare protezioni catodiche all'interno o all'esterno del serbatoio; - prevedere manti anticorrosione. (anche per i serbatoi interrati)	La azienda dichiara di applicare: - Il serbatoio è in acciaio e idoneo a contenere il gasolio (esiste un certificato CE). - Essendo fuori terra e coperto da tettoia non si ritiene possibile una infiltrazione di acqua o di acqua meteorica. - Si verifica l'assenza di perdite o rotture (entrambe ben visibili in quanto il serbatoio è totalmente fuori terra e quindi facilmente ispezionabile). - Non è prevista una manutenzione programmata.	In parte applicata
Procedure operative e strumenti per prevenire i sovrariempimenti: - implementare dedicate procedure; - prevedere sistemi di allarme e/o di auto chiusura delle valvole.	Non applicato	-
Rilevazione delle perdite: - sistemi di barriere per prevenire i rilasci; - inventario dei controlli; - metodi acustici; - monitoraggio dei vapori dal suolo.	L'Azienda dichiara che il serbatoio è provvisto di bacino di contenimento idoneo.	ok
Emissioni nel suolo sottostante il serbatoio (approccio basato sul rischio): raggiungere il livello di rischio trascurabile di inquinamento del suolo dal fondo del serbatoio e dalle connessioni fondo/pareti.	L'azienda dichiara che il serbatoio fuori terra è munito di bacino di contenimento e appoggiato su un area impermeabile, qualora dovesse verificarsi una perdita dal serbatoio questa sarebbe visibile nel bacino di contenimento e qualora il bacino di contenimento dovesse, anch'esso, essere danneggiato vi è la pavimentazione impermeabile a protezione del suolo.	ok

Contenimento. Protezione del suolo attorno ai serbatoi: - serbatoi a doppia parete; - serbatoi a doppia parete con lo scarico di fondo monitorato; - bacini di contenimento: membrane HPDE, superficie asfaltata, superficie cementata, strato di argilla; - "doppio serbatoio" (cup-tanks).	Non applicata	-
Protezione dagli incendi: - sistemi di raffreddamento ad acqua; - paratie antifuoco (per serbatoi piccoli); - rivestimento resistente al fuoco.	Non applicata	-
Implementare l'equipaggiamento antincendio e valutare quale sia più opportuno caso per caso, anche in accordo con i VVF	Il serbatoio è regolarmente riportato sul CPI, è ubicato in un'area libera e ha tre estintori nelle vicinanze.	ok
Capacità di contenimento delle sostanze utilizzate per lo spegnimento degli incendi (es. acque antincendio)	Non applicata	-
Trasferimento e movimentazione di liquidi e gas liquefatti		
Principi generali per prevenire e ridurre le emissioni		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Applicare uno strumento per la determinazione di piani di manutenzione e sviluppare piani di ispezione basati sul rischio di emissioni	Non applicabile.	-
Ricerca le perdite ed elaborare un programma di interventi di riparazione	Non applicabile.	-
Gli inquinanti provenienti dai serbatoi di stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasferimento di liquidi e gas liquefatti, devono essere abbattuti prima di essere emessi.	Non applicabile.	-
Applicare un sistema di gestione della sicurezza (rif. Section 4.1.6.1 del Bref)	Non applicabile.	-
Considerazioni su trasferimento e movimentazione		
Piping: - per le nuove pipe-line scegliere tipologie fuori terra; - ridurre il numero di flange e raccordi (fonti di emissioni fuggitive); - installare flange cieche (dove applicabile) per evitare aperture accidentali; - scegliere le guarnizioni adatte al processo ed installarle correttamente; - con sostanze tossiche, cancerogene e pericolose installare guarnizioni integre e ad alta affidabilità; - utilizzare materiali resistenti al prodotto che transita; - effettuare la manutenzione; - dove applicabile utilizzare inibitori di corrosione	Non applicabile.	-
Applicare trattamenti a vapore sulle emissioni significative di SOV durante il carico e lo scarico di sostanze volatili dai mezzi di trasporto	Non applicabile.	-
Valvole: - corretta selezione del materiale e della tecnica costruttiva in funzione del processo; - monitorare le valvole più a rischio; - se sono coinvolte sostanze tossiche, cancerogene o pericolose, installare diaframmi, utilizzare mantici o valvole a doppia parete; (rif. Sections 3.2.2.6 e 4.2.9 del Bref)	Non applicabile.	-
Pompe e compressori e sistemi sigillanti/guarnizioni: - installazione appropriata delle pompe e dei compressori (ancoraggio alla base, ecc...); - seguire le raccomandazioni del costruttore; - scegliere la prevalenza della pompa appropriata in modo da ridurre lo squilibrio idraulico; - effettuare un monitoraggio ed una manutenzione regolare di tutte le componenti rotanti e sigillanti, anche attraverso un programma di riparazione o sostituzione; - individuare i sistemi sigillanti più appropriati alle applicazioni di processo; - nel caso di gas tossici applicare doppie guarnizioni con barriere liquide o gassose	Non applicabile.	-

Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di materiali solidi

Stoccaggio in cumuli all'aperto		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Prevedere la copertura del deposito di materiali solidi ad esempio mediante sili, bunker, tramogge e container, per eliminare l'influenza del vento e prevenire la formazione di polveri come misura primaria. Lo stoccaggio in cumuli all'aperto può essere l'unica soluzione per grandi quantità di materiale umidificabile o non sensibile al vento.	L'IBL stocca l'argilla in cumuli all'aperto sia per motivi produttivi (l'esposizione agli agente atmosferici "matura" l'argilla migliorandola) sia per motivi economici non è pensabile di stoccare al coperto cumuli di argilla di grandi dimensioni. Sotto tettoia viene stoccata una parte di argilla viene, la totalità della sabbia e i rifiuti che vengono recuperati all'interno del ciclo produttivo in appositi stalli formati da tre pareti in cemento armato con base impermeabile in cemento armato.	ok
Prevedere ispezioni visive regolari o continue dei depositi all'aperto per controllare se si sviluppano significative emissioni diffuse polverulente, verificando l'adeguatezza delle misure preventive adottate.	L'azienda dichiara che gli stoccaggi vengono mantenuti sotto controllo. I cumuli di argilla se non movimentati non sono troppo polverosi e durante la movimentazione è presente un sistema di bagnatura mobile.	Non applicato
Per gli stoccaggi all'aperto a lungo termine prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche: - inumidire la superficie dei cumuli utilizzando sostanze polvere vincolanti durevoli, - coprire la superficie dei cumuli (copertura impermeabile), - solidificare la superficie dei cumuli, - coprire d'erba la superficie dei cumuli.	Non applicabile.	-
Per gli stoccaggi all'aperto a breve termine prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche: - inumidire la superficie utilizzando sostanze polverose durevoli, - inumidire la superficie dei cumuli con acqua, - coprire la superficie dei cumuli (copertura impermeabile).	Non applicabile.	-
Misure supplementari per ridurre le emissioni diffuse polverulente imputabili agli stoccaggi all'aperto (sia a lungo che a breve termine) risultano: - disporre l'asse longitudinale dei cumuli parallelamente alla direzione prevalente del vento; - prevedere una piantumazione protettiva, un frangivento ovvero cumuli sopravento, per ridurre la velocità del vento; - realizzare, per quanto possibile, lo stoccaggio in un unico cumulo piuttosto che molteplici, realizzando così una minore superficie libera (due depositi in cumuli, dello stesso ammontare di uno, presentano superficie libera maggiore del 26%); - realizzare depositi con muri di sostegno per ridurre la superficie libera, questo comporta una riduzione delle emissioni; - polveri diffuse, la loro riduzione è massimizzata se il muro viene posizionato sopravento al cumulo, disporre i cumuli all'interno di muri di protezione.	Non applicabile.	-
Stoccaggio chiuso (es. silos, bunker, tramogge e container)		
Progettare i silos in modo da garantirne la stabilità e prevenire quindi il collasso dello stesso.	Non applicabile in quanto non sono presenti silos.	-
Progettare i container prevedendo sistemi di ventilazione e filtraggio e di mantenimento delle porte chiuse.	Non applicabile in quanto non sono presenti container (tranne uno usato come magazzino di ricambi, utensili e altro).	-
Associare alla BAT un sistema di abbattimento polveri scelto in base alle caratteristiche del materiale stoccato.	Non applicabile.	-
Se per lo stoccaggio di materiale solido organico viene utilizzato il silos, lo stesso deve essere resistente alle esplosioni e equipaggiato con valvola di sfogo a chiusura rapida dopo l'esplosione, così da prevenire l'ingresso dell'ossigeno nel silos.	Non applicabile in quanto non sono presenti questi stoccaggi.	-
Trasferimento e manipolazione sostanze solide		
Prevenire le dispersioni di polveri derivanti dalle attività di carico/scarico all'aria aperta, programmando il trasferimento, se possibile, quando la velocità del vento è bassa.	In azienda i trasferimenti di materie prime sono continui per alimentare la produzione non è possibile garantire l'applicazione di questa BAT.	Non applicata
La movimentazione discontinua (mediante pala	L'azienda dichiara che la movimentazione mediante	In parte applicata

ovvero autocarro) genera tendenzialmente emissioni diffuse polverulente più significative rispetto alle operazioni di movimentazione continue realizzate mediante nastri trasportatori. Prevedere quindi distanze di trasporto brevi e, laddove possibile, utilizzare sistemi di trasporto in continuo.	pala gommata avviene solo dai cumuli alle tramogge, da queste in poi tutte le movimentazioni avvengono tramite nastri trasportatori. Lo scarico delle materie prime dagli autocarri avviene il più lentamente possibile in modo da ridurre la polverosità. Inoltre, l'argilla appena scavata è umida pertanto ha una polverosità ridotta.	
Quando si utilizzano pale meccaniche per la movimentazione di sostanze polverulente, ridurre l'altezza di caduta e scegliere la posizione migliore durante lo scarico nell'autocarro.	L'azienda dichiara che la pala gommata deposita le materie prime direttamente dentro le tramogge inoltre l'altezza di caduta è stata ridotta dotando alcune tramogge di una rampa di accesso per la pala.	ok
Ridurre la velocità dei veicoli di transito nel sito per ridurre le polveri che possono essere sollevate.	L'azienda dichiara che i mezzi devono procedere a passo d'uomo.	ok
Realizzare superfici pavimentate, di cemento o asfalto, per strade usate solo da autocarri e autoveicoli, per facilitarne la pulizia.	L'azienda dichiara che solo il piazzale di stoccaggio prodotto finito è pavimentato e impermeabile, il piazzale di stoccaggio materie prime naturali non è pavimentato e in terreno naturale.	In parte applicata
Pulire le strade pavimentate.	L'azienda esegue periodica pulizia del piazzale pavimentato impermeabile con motoscopa.	OK
Pulire gli pneumatici dei veicoli.	Le argille vengono prevalentemente conferite solo nella stagione secca quando l'effetto trascinamento legato al transito degli pneumatici dei veicoli su terreno umido è assente.	Non applicata.
Minimizzare la velocità e l'altezza di caduta libera durante le operazioni di carico e scarico dei materiali solidi, adottando le seguenti tecniche: - installazione di diaframmi all'interno della condotta di carico; - applicazione di un regolatore alla fine della condotta per regolare la velocità di uscita; - applicazione di una cascata (es. tramogge); - applicazione di uno scivolo con un angolo di pendenza minimo.	Non applicabile.	-
Ad esclusione del caso di scarico di materiali solidi non sensibili al moto (per cui non si ha un'altezza critica di caduta libera), per minimizzare l'altezza di caduta dei materiali solidi, realizzare lo sbocco dello scaricatore vicino all'estremità superficiale del materiale già accumulato ovvero sul fondo di esso, adottando le seguenti tecniche: - altezza delle condotte di riempimento regolabili; - altezza dei tubi di riempimento regolabili; - altezza dei tubi di cascata regolabili.	Non applicabile.	-
Trasferimento materiali solidi con macchine operatrici quali ad esempio ragni, benne, pale ecc.		
La movimentazione del materiale deve essere tale da minimizzare la dispersione di polvere. In particolare: - la capacità di carico deve essere ottimale rispetto alla quantità di materiale che deve essere spostato; - la superficie di trasporto del materiale deve essere liscia, in modo da evitare l'aderenza del materiale stesso; - la benna deve avere una buona capacità di chiusura per minimizzare la dispersione delle polveri.	Applicata	ok
Nastri trasportatori e scivoli		
Per materiali solidi non sensibili o poco agli spostamenti o per quelli moderatamente sensibili agli spostamenti però bagnabili, utilizzare un nastro trasportatore quale sistema di trasporto, prevedendo una ovvero un'opportuna combinazione delle seguenti tecniche: - protezioni laterali per il vento; - vaporizzatori e ugelli di acqua ai punti di trasferimento; - cinghia pulente.	L'azienda dichiara che tutti i nastri trasportatori sono al coperto, pertanto non occorrono protezioni laterali dal vento. L'argilla è generalmente abbastanza umida, in ogni caso all'impasto viene aggiunta acqua già dalle prime fasi.	ok
In funzione della sostanza da movimentare e dell'ubicazione, per materiali solidi non bagnabili altamente e moderatamente sensibili agli spostamenti, applicare trasportatori chiusi o tipologie in cui il materiale trasportato è racchiuso dalla cinghia stessa, come: - trasporti pneumatici; - trasportatore a catena; - trasportatore a coclea;	Non applicabile	-

<ul style="list-style-type: none"> - trasportatore a nastro tubolare; - trasportatore a nastro doppio <p>oppure un nastro trasportatore chiuso senza pulegge di supporto, come:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nastro trasportatore aereo - trasportatore a basso attrito. 		
<p>Per ridurre i consumi energetici imputabili al funzionamento di un nastro trasportatore, applicare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - buona progettazione del trasportatore, incluse pulegge e spazi per contenerle, - esatta tolleranza di installazione, - cinghia con bassa resistenza alla rotazione. 	BAT applicata.	ok

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI EFFICIENZA ENERGETICA ("*Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009*")

BAT per l'efficienza energetica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto</i>		
<p>1. mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sotto elencate, in funzione della situazione locale:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; c. pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; d. implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: <ul style="list-style-type: none"> - struttura e responsabilità del personale; - formazione, sensibilizzazione e competenza; - comunicazione; - coinvolgimento del personale; - documentazione; - controllo efficiente dei processi; - programmi di manutenzione; - preparazione alle emergenze e risposte; - garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); e. valutazioni comparative (benchmarking); f. controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a <ul style="list-style-type: none"> - monitoraggio e misure; - azioni preventive e correttive; - mantenimento archivi; - audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; g. riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; h. nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione; i. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore 	<p>L'azienda dichiara che non ha un sistema di gestione dell'efficienza energetica certificato da terzi, ma mantiene sotto controllo i propri consumi e gli indici di performance con lo scopo di migliorarsi riducendo costantemente il consumo di energia.</p>	<p>In parte applicata</p>
<p>2. ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale</p>	<p>BAT applicata quando possibile.</p>	<p>In parte applicata</p>
<p>3. individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica</p>	<p>L'azienda dichiara che nel corso nell'anno 2015 è stato effettuato un audit energetico ai sensi del Dlgs 102/2014.</p>	<p>ok</p>
<p>4. Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e 	<p>BAT applicata.</p>	<p>ok</p>

<p>nei processi,</p> <p>b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto;</p> <p>c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, - garantire il massimo isolamento possibile, - ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29) <p>d. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi,</p> <p>e. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso,</p> <p>f. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore).</p>		
<p>5. Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - modelli e bilanci energetici, database, - tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, - stime e calcoli. 	BAT applicata.	ok
<p>6. Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).</p>	L'azienda dichiara che le valutazioni descritte vengono effettuate internamente.	ok
<p>Approccio sistemico alla gestione dell'energia</p> <p>7. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - unità di processo (si vedano i BREF settoriali), - sistemi di riscaldamento quali: vapore, acqua calda, - sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), - sistemi a motore quali: aria compressa, pompe, - sistemi di illuminazione, - sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione. 	L'azienda dichiara che le valutazioni descritte vengono effettuate internamente.	ok
<p>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica:</p> <p>8. definire indicatori di efficienza energetica seguendo le indicazioni:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità. 	Non applicata.	-
<p>Benchmarking</p> <p>9. Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati</p>	L'azienda dichiara che le valutazioni descritte vengono effettuate internamente.	ok
<p>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</p> <p>10. Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi 	Non sono in previsione nuovi impianti.	-

<p>della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto;</p> <p>b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica;</p> <p>c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze;</p> <p>d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico;</p> <p>e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).</p>		
<p>Maggiore integrazione dei processi 11. Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	<p>L'azienda dichiara che il calore di recupero del forno viene utilizzato per l'essiccazione.</p>	<p>ok</p>
<p>12. Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica attraverso:</p> <p>a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia;</p> <p>b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta;</p> <p>c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica;</p> <p>d. la valutazione comparativa (benchmarking);</p> <p>e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti;</p> <p>f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.</p>	<p>In azienda è presente un sistema interno non certificato di verifica dei consumi e di confronto delle prestazioni.</p>	<p>Applicata in parte</p>
<p>Mantenimento delle competenze 13. mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:</p> <p>a. personale qualificato e/o formazione del personale</p> <p>b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri)</p> <p>c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti;</p> <p>d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati;</p> <p>e. esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.</p>	<p>Non applicata.</p>	<p>-</p>
<p>Controllo efficace dei processi 14. garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a:</p> <p>a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate;</p> <p>b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati;</p> <p>c. documentare o registrare tali parametri.</p>	<p>Non applicata.</p>	<p>-</p>
<p>Manutenzione 15. effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:</p> <p>a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;</p> <p>b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni</p>	<p>L'azienda esegue regolare manutenzione.</p>	<p>In parte applicata</p>

<p>tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto;</p> <p>c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche;</p> <p>d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;</p> <p>e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto</p>		
<p>Monitoraggio e misura 16. Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica</p>	<p>BAT applicata.</p>	<p>ok</p>
<p>BAT per l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia</p>		
<p><i>Combustione mediante combustibili gassosi</i></p>		
<p>17. ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso le seguenti tecniche:</p> <p>a. Presenza di impianti di cogenerazione;</p> <p>b. Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria</p> <p>c. Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. - Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). - Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. - Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico <p>d. Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita</p> <p>e. Preriscaldamento dell'aria di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita</p> <p>f. Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi</p> <p>g. Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore</p> <p>h. Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.</p> <p>i. Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria</p> <p>j. Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli</p>	<p>L'azienda dichiara di applicare le tecniche previste ai punti:</p> <p>b - la combustione avviene sempre in condizioni ottimali.</p> <p>c - Il calore del forno di cottura viene recuperato negli essiccatoi. Sono stati installati bruciatori ad alta efficienza.</p> <p>g - Esiste un sistema di controllo della cottura.</p> <p>h - Il gas naturale è il combustibile migliore per la cottura dei laterizi.</p> <p>k - Le tenute termiche delle porte del forno sono state migliorate.</p>	<p>In parte applicata</p>

<p>impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.</p> <p>k. Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C</p>		
Sistemi a vapore		
<p>18. ottimizzare l'efficienza energetica attraverso le seguenti tecniche:</p> <p>a. Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.</p> <p>b. Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto e i costi giustificano l'uso di una turbina.</p> <p>c. Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia</p> <p>d. Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie</p> <p>e. Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.</p> <p>f. Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione</p> <p>g. Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico</p> <p>h. Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.</p> <p>i. Ripristino del refrattario della caldaia</p> <p>j. Ottimizzazione dei dispositivi di deareazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.</p> <p>k. Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie</p> <p>l. Programma di manutenzione delle caldaie.</p> <p>m. Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni</p> <p>n. Isolamento termico delle tubazioni del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc...</p> <p>o. Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.</p> <p>p. Collettamento delle condense per il riutilizzo</p> <p>q. Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam)</p> <p>r. Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).</p>	<p>L'azienda applicano le tecniche previste ai punti: g, h, i, l - viene eseguita la manutenzione in avvio dopo la fermata, m, n.</p>	<p>In parte applicata</p>
Recupero di calore		
<p>19. Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite:</p> <p>a. monitoraggio periodico dell'efficienza</p> <p>b. prevenzione o eliminazione delle incrostazioni</p>	<p>In azienda viene recuperato il calore dal forno utilizzando nell'essiccatoio.</p>	<p>ok</p>
Cogenerazione		
<p>20. Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi)</p>	<p>Non applicabile.</p>	<p>-</p>
Alimentazione elettrica		
<p>21. Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le</p>	<p>In azienda sono stati installati dei quadri rifasatori e</p>	<p>In parte applicata</p>

<p>seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. - minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici. - evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale - quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica 	<p>dei condensatori con lo scopo di ridurre la potenza reattiva. Quando possibile, l'azienda sostituisce motori elettrici con motori a maggiore efficienza energetica.</p>	
<p>22. Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.</p>	<p>BAT applicata.</p>	<p>ok</p>
<p>23. Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta b. mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75% c. installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite d. collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori). 	<p>L'azienda dichiara che ove e quando possibile vengono applicate le tecniche ai punti a) e b).</p>	<p>In parte applicata</p>
<p><i>Motori elettrici</i></p>		
<p>24. Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento); - ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico a utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: <ol style="list-style-type: none"> a. utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); b. dimensionamento adeguato dei motori; c. installazione di inverter (variable speed drivers VSD); d. installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; e. prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; f. prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V; g. prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine; h. riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; i. evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; j. verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; k. prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi; - una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti: <ul style="list-style-type: none"> - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs) - dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno. 	<p>L'azienda dichiara che ove e quando possibile viene applicata</p>	<p>In parte applicata</p>
<p><i>Sistemi ad aria compressa</i></p>		

<p>25. Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti). Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori). Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuanti. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico. 	<p>L'azienda applica le tecniche previste ai punti f), h) ed i) ove possibile.</p>	<p>In parte applicata</p>
<p>Sistemi di pompaggio</p>		
<p>26. Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio: <ul style="list-style-type: none"> - Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo 	<p>L'azienda applica le tecniche previste ai punti b), c), d), f), g).</p>	<p>In parte applicata</p>
<p>Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air Conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata) HVAC sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei punti precedenti: per il riscaldamento, per il pompaggio fluidi, per scambiatori e pompe di calore, per ventilazione e</p>		

riscaldamento/raffreddamento degli ambienti.		
<p>27. Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo. - Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione. - Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali. - Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze. - Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione. - Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici. - Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione. - Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta. - Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna). - Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile. - Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture. - Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri. 	<p>Non applicabile.</p>	<p>-</p>
<i>illuminazione</i>		
<p>28. Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. b. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. c. Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. d. Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione. 	<p>L'azienda dichiara che la bat è applicata ove possibile.</p>	<p>In parte applicata</p>
<i>Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</i>		
<p>29. Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione. b) Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile. c) Utilizzo di processi meccanici quali per 	<p>Non applicabile.</p>	<p>-</p>

<p>esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico.</p> <p>d) Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto.</p> <p>e) Essiccamento diretto (per convezione).</p> <p>f) Essiccamento diretto con vapore surriscaldato.</p> <p>g) Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore).</p> <p>h) Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno.</p> <p>i) Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW).</p> <p>j) Automazione dei processi di essiccamento.</p>		
---	--	--

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI ("Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries August 2006")

BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Sistema di gestione ambientale</i>		
<p>Implementare un SGA comprendente, nella misura appropriate alla circostanze sito specifiche, le seguenti caratteristiche (v. Sezione 4.1.2.8).</p> <p>a) la direzione aziendale definisce una politica ambientale per l'attività dello stabilimento (l'impegno della direzione ambientale è considerata preconditione necessaria alla positiva applicazione delle altre caratteristiche del SGA)</p> <p>b) pianificare e stabilire le necessarie procedure</p> <p>c) attuare le procedure con particolare riguardo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • strutturazione di un organigramma e delle corrispondenti responsabilità • formazione, consapevolezza e competenza • comunicazione • coinvolgimento del personale • documentazione • controllo dell'efficienza di processo • programmi di manutenzione • piani di emergenza • conformità alla normativa ambientale <p>d) controllo delle prestazioni e attuazione di azioni correttive, con particolare riguardo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggi e misure (v. anche il documento Reference on General Principles of Monitoring) • azioni correttive e preventive • tenuta di registri • revisioni interne indipendenti (dove praticabile) finalizzate alla determinazione dei punti in cui il SGA abbia raggiunto, o meno, gli obiettivi pianificati e dove sia stato, o meno, propriamente applicato. <p>e) revisione ad opera della dirigenza aziendale</p> <p>Tre ulteriori caratteristiche sono considerate di supporto e complemento ai passaggi sopra elencati, sebbene la loro assenza non sia in generale in contrasto con le BAT:</p> <p>f) il sistema di gestione deve avere una procedura di revisione esaminata e validata da un ente certificatore ACCREDITATO o da un ente di consulenza in SGA esterno</p> <p>g) preparazione e pubblicazione (e possibilmente validazione esterna) di una relazione ambientale descrittiva degli aspetti ambientali significativi per l'o stabilimento, che consenta</p>	<p>L'azienda non ha stato implementato nessun Sistema di Gestione Ambientale.</p>	<p>BAT non applicata</p>

<p>il confronto anno per anno fra obiettivi e traguardi ambientali raggiunti con confronti con attività del settore, se ritenuto appropriato</p> <p>h) attuazione ed adesione volontaria a sistemi internazionali quali EMAS o EN ISO 14001:1996. Questo passaggio volontario conferisce maggior credibilità al SGA. In particolare EMAS, che comprende tutte le caratteristiche fin qui menzionate. Comunque anche SGA non riferiti a sistemi standard e ufficiali possono essere ugualmente efficaci, almeno in principio, se propriamente progettati ed attuati.</p> <p>Specificamente per questo settore industriale è inoltre importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche del SGA:</p> <p>i) tenere in considerazione l'impatto ambientale della eventuale dismissione degli impianto al momento della progettazione di un nuovo stabilimento</p> <p>j) tenere in considerazione gli aggiornamento sullo sviluppo del Tecnologie più pulite</p> <p>k) dove fattibile, una regolare analisi comparativa, comprensiva di attività di risparmio ed efficientamento energetico, scelta dei materiali in ingresso, emissioni atmosferiche scarichi e consumi idrici, produzione sovvalli</p>		
<p>Assicurare una descrizione dettagliata delle attività di stabilimento. Un buon livello di dettaglio in proposito è rappresentato dalla seguente documentazione (v. Section 4.1.2.7 e la correlata BAT 1.g)</p> <p>a) descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure attivate nello stabilimento</p> <p>b) diagrammi delle principali filiere laddove abbiano qualche rilevanza ambientale, insieme a diagrammi di flusso di processo (schematici)</p> <p>c) dettagli sulle reazioni chimiche e delle relative cinetiche di reazione e bilanci energetici</p> <p>d) dettagli sull'impostazione del sistema di controllo e come questo tenga conto dei dati dei monitoraggi ambientali</p> <p>e) dettagli sulle misure di protezione quando si verificano anomalie di processo come fermi impianto temporanei, ripartenze, rotture</p> <p>f) un libretto di istruzioni g. un diario operativo (collegato a BAT n° 3)</p> <p>g) un monitoraggio annuale delle attività esercitate sui rifiuti trattati, contenente fra l'altro un bilancio trimestrale dei flussi di rifiuti e residui, compreso i materiali ausiliari utilizzati in ogni processo (collegato a BAT n° 1.g).</p>	<p>L'azienda ha predisposto una descrizione del processo produttivo e dell'attività di recupero rifiuti.</p>	<p>In parte applicato</p>
<p>Disporre di una buona procedura di gestione, completa di procedure di manutenzione e di adeguato programma di formazione, comprensivo delle azioni preventive che i lavoratori devono applicare in materie di igiene, sicurezza e rischi ambientali (v. Sections 4.1.1.4, 4.1.1.5, 4.1.2.5, 4.1.2.10, 4.1.4.8 e 4.1.4.3)</p>	<p>NON applicata</p>	<p>-</p>
<p>Cercare di conoscere i produttori detentori di rifiuti allo scopo di verificare che il sito di produzione applichi le opportune misure perché i rifiuti prodotti abbiano le necessarie caratteristiche rispetto ai processi di trattamento cui saranno sottoposti nello stabilimento (v. Section 4.1.2.9)</p>	<p>L'azienda dichiara che i produttori di rifiuti sono sottoposti ad una procedura di omologa.</p>	<p>ok</p>
<p>Disporre in ogni momento di personale con i requisiti adeguati. Tutto il personale dovrebbe sottostare a specifici programmi di formazione e aggiornamento (v. Section 4.1.2.10. Correlato anche a BAT n° 3)</p>	<p>NON applicata</p>	<p>-</p>
<p>Avere una concreta conoscenza dei rifiuti in ingresso, che tenga conto della tipologia e dell'origine del rifiuto, del trattamento appropriato da eseguire, dei sovvalli a valle del trattamento, delle procedure previste (v. BAT n° 7 e 8) e dei rischi connessi (al trattamento ed ai sovvalli prodotti) (v. Section 4.1.1.1). Per taluni di questi aspetti si rimanda alle Sections 4.2.3, 4.3.2.2 e 4.4.1.2</p>	<p>L'azienda dichiara che i produttori di rifiuti sono sottoposti ad una procedura di omologa.</p>	<p>ok</p>
<p>Attuare una procedura di pre-accettazione comprensiva</p>	<p>L'azienda sul rifiuto in ingresso effettua un</p>	<p>ok</p>

<p>di almeno I seguenti elementi (v. Section 4.1.1.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) tests sui rifiuti in ingresso, in relazione al trattamento che subiranno b) accertarsi che tutte le necessarie informazioni siano messe a disposizione sulla natura del processo (i) di produzione del rifiuti, incluse le variabili. Il personale dedicato alla pre-accettazione deve disporre della professionalità e dell'esperienza necessarie per affrontare tutte le problematiche rilevanti correlate ai trattamenti nello stabilimento. c) Un protocollo di campionamento ed analisi su campioni rappresentativi del rifiuto, prelevati sul luogo di produzione d) Un protocollo per la verifica delle informazioni ricevute dal produttore in fase di pre-accettazione, incluso i contatti con il produttore e un'appropriata descrizione del rifiuto in relazione alla sua composizione ed alle sue caratteristiche di pericolosità. e) Accertarsi della corretta attribuzione del CER f) Individuare il trattamento appropriato per ciascun rifiuto (v. Section 4.1.2.1) identificando un metodo di trattamento adatto per ogni nuovo rifiuto e disponendo di un metodo chiaro per valutarne il trattamento, che ne consideri le caratteristiche chimico fisiche e le specifiche di trattamento. 	<p>controllo visivo da parte attraverso gli addetti al laboratorio</p>	
<p>Attuare una procedura di accettazione comprensiva di almeno I seguenti elementi (v Section 4.1.1.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) un sistema chiaro e specifico che consenta all'operatore di accettare i rifiuti in stabilimento solo se siano già definiti i metodi di trattamento smaltimento e recupero per ciò che (materie e sovralli) nasce a valle del trattamento (v. pre-accettazione in BAT n° 7). In relazione alla programmazione dei conferimenti è necessario che questa tenga conto della disponibilità di adeguata capienza negli stoccaggi (v Section 4.1.4.1), delle potenzialità di trattamento, delle esigenze nella fase di allontanamento dallo stabilimento (es. i criteri di accettazione degli impianti a valle che ricevono il materiale in uscita dallo stabilimento) b) measures in place to fully document and deal with acceptable wastes arriving at the site, such as a pre-booking system, to ensure e.g. that sufficient capacity is available c) criteri chiari ed inequivocabili per i respingimenti e per l'annotazione delle non conformità d) un sistema per la definizione della massima capacità di stoccaggio di rifiuti nello stabilimento (correlata a BAT n10.b, 10.c, 27 e 24.f) e) visually inspect the waste IN to check compliance with the description received during the pre-acceptance procedure. For some liquid and hazardous waste, this BAT is not applicable (see Section 4.1.1.3). 	<p>BAT applicata</p>	<p>ok</p>
<p>Implementare differenti procedure di campionamento per tutti i differenti rifiuti in ingresso conferiti alla rinfusa e/o in containers. Tali procedure dovrebbero prevedere i seguenti punti (v. Section 4.1.1.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) basare le procedure di campionamento su un approccio di rischio. Taluni elementi da considerare sono la tipologia di rifiuto (pericoloso o non pericoloso) e la conoscenza del cliente (es. produttore del rifiuto). b) controllare i parametri chimico fisici significativi. I parametri significativi sono correlati caso per caso alla necessità di conoscere il rifiuto (v BAT n. 6) c) registrazione di ogni rifiuto d) differenziare le procedure di campionamento per ingenti quantità (liquidi e solidi), per contenitori grandi e piccoli e per residui di 	<p>NON applicabile</p>	<p>-</p>

<p>laboratorio. Il numero di campioni dovrebbe crescere con il numero di contenitori. In casi limite i piccoli contenitori devono essere tutti confrontati con la scheda di accompagnamento. La procedura dovrebbe comprendere un sistema di annotazione del numero dei campioni e del grado di rappresentatività</p> <p>e) dettagliare il campionamento dei rifiuti in fusti all'interno dello stoccaggio assegnato (es. il tempo intercorso dall'accettazione)</p> <p>f) il campionamento deve precedere l'accettazione</p> <p>g) mantenere in stabilimento un registro del regime dei campionamenti eseguiti su ogni carico, oltre che una nota giustificativa dell'opzione di campionamento selezionata</p> <p>h) disporre ed annotare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • di un ambiente appropriato per i campionamenti • la capacità dei recipienti campionati (per esempio, relative ai fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale dei fusti) • il numero di campioni ed il grado di rappresentatività • le condizioni d'esercizio nel momento del campionamento <p>i) Un sistema per assicurare che i campioni di rifiuto vengano analizzati effettivamente (v Section 4.1.1.5)</p> <p>j) In casi di gelo, potrebbe essere necessario uno stoccaggio temporaneo allo scopo di consentire il campionamento dopo il disgelo del rifiuto. Ciò potrebbe condizionare l'applicabilità di altri punti di questa BAT (v. Section 4.1.1.5).</p>		
<p>Disporre di una struttura di accettazione che copra almeno i seguenti punti (v Section 4.1.1.5):</p> <p>a) disporre di un laboratorio di analisi che processi i campioni nei tempi richiesti dalle BAT. In genere ciò richiede la sussistenza di un solido sistema di garanzia della qualità dei metodi applicati e della tenuta di appropriati registri per l'archiviazione dei risultati delle analisi. In particolare per i rifiuti pericolosi ciò implica spesso disporre di un laboratorio in loco.</p> <p>b) Disporre di un'area di "quarantena" del rifiuto e di procedure scritte per la gestione dei rifiuti non accettati. Se l'ispezione o l'analisi indica che il rifiuto non è conforme ai criteri di accettazione (incluso per es. danneggiamenti, corrosione, mancata etichettatura dei fusti) il rifiuto può essere stoccato in sicurezza nella zona di "quarantena" dedicata. Tale area di stoccaggio temporaneo e le relative procedure di gestione dovrebbe essere progettate in modo da risolvere rapidamente la situazione (normalmente pochi giorni o anche meno) trovando una rapida soluzione per la gestione del rifiuto</p> <p>c) Avere una procedura chiara per affrontare i conferimenti le cui ispezioni o analisi abbiano comprovato la mancata rispondenza ai criteri di accettazione dello stabilimento o alla descrizione ricevuta in fase di pre accettazione. La procedura dovrebbe includere tutto quanto prescritto in autorizzazione o dalla normativa nazionale ed internazionale affinché le autorità competenti vengano informate, in modo che il conferimento possa essere stoccato in sicurezza per il periodo transitorio necessario, oppure venga rifiutato e rispedito al produttore oppure destinato ad altri impianti autorizzati alla ricezione.</p> <p>d) Portare il rifiuto all'area di stoccaggio dedicato</p>	<p>NON applicabile</p>	<p>-</p>

<p>solo dopo l'avvenuta accettazione (v. BAT n. 8)</p> <p>e) Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento in una pianta dello stabilimento</p> <p>f) Disporre di un sistema di drenaggio stagno (v. BAT n. 63)</p> <p>g) assicurare che il personale dello stabilimento coinvolto nelle procedure di campionamento, controllo ed analisi sia adeguatamente qualificato e preparato, e che la formazione venga regolarmente aggiornata (v. BAT n 5)</p> <p>h) applicare un sistema di tracciatura del rifiuto mediante l'univoca identificazione (etichettatura, codice) di ogni contenitore. L'identificativo dovrà contenere almeno la data di arrivo e il codice del rifiuto (v. BAT n 9 e 12).</p>		
<p>Analizzare i rifiuti in uscita secondo i più importanti parametri richiesti dallo stabilimento che lo riceverà (es. discarica, inceneritore) (v Section 4.1.1.1)</p>	<p>L'azienda quando necessario analizza i rifiuti in uscita</p>	<p>ok</p>
<p>Disporre di un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento del rifiuto. Le procedure potrebbero esigere una diversificazione che tenga conto delle proprietà chimico fisiche del rifiuto (es. solidi, liquidi), del tipo di processo di trattamento (es. continuo o in batch), nonché i cambiamenti chimico fisici che potrebbero ingenerarsi nel rifiuto a seguito del trattamento. Un buon sistema di tracciabilità contempla i seguenti punti (v. Section 4.1.2.3):</p> <p>a) documentare i trattamenti mediante diagrammi di flusso e bilanci di massa (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n. 2.a)</p> <p>b) eseguire la tracciabilità dei dati attraverso più passaggi operativi (es. preaccettazione/accettazione/stoccaggio/trattamento/allontanamento finale). Le registrazioni possono essere eseguite ed aggiornate in continuo in modo da rispecchiare, i trattamenti e gli smaltimenti eseguiti nello stabilimento. Le registrazioni sono in genere tenute per un minimo di sei mesi dopo che il rifiuto sia stato allontanato.</p> <p>c) Annotare e circostanziare le informazioni sulle caratteristiche e sulla sorgente del rifiuto in modo che siano disponibili in qualsiasi momento. Deve essere assegnato al rifiuto un numero di riferimento, ricavabile in qualsiasi momento del processo, in modo che l'operatore possa identificare dove un rifiuto specifico si trovi all'interno dello stabilimento, da quanto è presente, e la prevista o effettiva sequenza di trattamento.</p> <p>d) Disporre di uno o più databases informatici, che siano regolarmente sottoposti a back up. Il sistema di tracciabilità opera come un sistema di inventariato/controllo degli stoccaggi che includa: la data di conferimento, i dettagli sul produttore e sui pregressi detentori del rifiuto, un codice identificativo univoco, i risultati delle procedure di preaccettazione ed accettazione, il tipo e le dimensioni dell'imballaggio, la sequenza di trattamento prevista, l'accurata annotazione della natura e delle quantità presenti nello stabilimento, incluso i dettagli sulle caratteristiche di pericolosità, sulla collocazione all'interno dello stabilimento, ed a quale fase di trattamento il rifiuto si trovi.</p> <p>e) Movimentare i fusti ed altri contenitori amovibili tra due differenti parti dello stabilimento (o in fase di carico per l'allontanamento fuori dallo stabilimento) solamente secondo le istruzioni di un responsabile, assicurandosi che il sistema di tracciabilità tenga conto di questi spostamenti (v. Section 4.1.4.8).</p>	<p>BAT applicata</p>	<p>ok</p>
<p>Disporre ed applicare regole di miscelazione orientate</p>	<p>Non applicata</p>	<p>-</p>

<p>alla limitazione delle tipologie di rifiuto tra loro miscelabili in modo da evitare l'incremento delle emissioni inquinanti nei successivi trattamenti a valle. Tali regole devono considerare la tipologia di rifiuto (es. Se pericoloso o non pericoloso), il trattamento da effettuare, anche relativamente al rifiuto in uscita (v. Section 4.1.5)</p>		
<p>Disporre di una procedura di confinamento e compatibilità (v. Section 4.1.5 correlata anche a BAT n. 13 e 24.c), che comprenda:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) registrazione delle risultanze dei tests, incluso qualsiasi reazione che incida sui parametri di sicurezza (incrementi di temperatura o pressione, emission gassose); la registrazione dei parametri operativi (cambi di viscosità e separazione o precipitazione dei solidi) e di qualsiasi altro parametro rilevante, come le emissioni odorigene (v Sections 4.1.4.13 and 4.1.4.14) b) imballare separatamente i rifiuti chimici in fusti o contenitori differenziati in base alle loro caratteristiche di pericolosità. I rifiuti chimici incompatibili (es. liquidi ossidanti ed infiammabili) non devono essere stoccati negli stessi fusti (v Section 4.1.4.6) 	Non applicabile	-
<p>Tendere al miglioramento dell'efficienza del trattamento. Ciò include in genere la definizione di adeguati indicatori di efficienza ed un programma di monitoraggio (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n. 1)</p>	Non applicabile	-
<p>Produrre un piano organico e strutturato per le emergenze (v Section 4.1.7)</p>	Non applicabile	-
<p>Disporre di un piano di gestione delle emissioni rumorose e delle vibrazione, quale parte integrante del SGA (v. Section 4.1.8 correlato anche alla BAT n. 1). Per taluni impianti di trattamento rifiuti, rumore e vibrazioni potrebbero non rappresentare un problema ambientale</p>	Non applicabile	-
<p>Considerare in fase di progettazione la future smobilitazione dell'attività nello stabilimento. Per impianti esistenti e là dove I problemi relativi alla chiusura dell'attività siano stati individuati, mettere in atto un programma per la loro minimizzazione (v. Section 4.1.9 correlata anche a BAT n. 1.i).</p>	Non applicabile	-
<p>Suddividere la produzione (incluso quella "esportata") ed i consumi di energia per tipologia di sorgente (es. Elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali, rifiuti) (v Section 4.1.3.1 correlata a BAT n. 1.k). Ciò implica:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) rendicontazione dei consumi di energia in termini di energia erogata b) rendicontazione dell'energia "esportata" fuori dallo stabilimento c) fornire le informazioni sui flussi energetici (es. diagrammi di bilanci energetici) mostrando come l'energia sia usata nel processo. 	Non applicabile	-
<p>Incrementare continuamente l'efficienza energetica dello stabilimento attraverso (v Section 4.1.3.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) lo sviluppo di un piano di risparmio energetico b) l'utilizzo di tecniche che riducano i consumi di energia e quindi le emissioni dirette (emissioni prodotte da un generatore di energia in loco) ed indirette (da un impianto di produzione di energia esterno) c) la definizione ed il calcolo dello specifico consumo di energia di una o più attività, calibrando su base annuale gli indicatori chiave delle prestazioni energetiche (es. MWh/t di rifiuto trattato) (collegata a BAT n 1.k e 20). 	Non applicabile	-
<p>Implementare un monitoraggio interno (ad es. su base annuale) dei consumi di materia prima (collegata a BAT n. 1.k). Sono stati definiti alcuni limiti di applicabilità, menzionati nella Section 4.1.3.5</p>	Non applicabile	-
<p>Valutare l'utilizzabilità dei rifiuti quale materia prima per il trattamento di altri rifiuti (v. Section 4.1.3.5). Se un rifiuto è utilizzato per il trattamento di altri rifiuti, disporre di un sistema che garantisca l'approvvigionamento di tale rifiuto. Se non è possibile garantirlo, allora deve essere presente un trattamento secondario oppure altre</p>	Non applicabile	-

<p>materie prime in modo da evitare inutili attese nei processi di trattamento. (v. Section 4.1.2.2)</p>		
<p>Applicare le seguenti tecniche di stoccaggio (v Section 4.1.4.1):</p> <ol style="list-style-type: none"> a) collocare le aree di stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> • a distanza da corsi d'acqua e perimetri sensibili, e • in modo tale da eliminare o minimizzare la ripetuta movimentazione dello stesso rifiuto all'interno dello stabilimento b) assicurare che la rete di drenaggio delle aree di stoccaggio possa contenere qualsivoglia possibile sversamento contaminato e che non entrino in contatto i drenaggi di sversamenti di rifiuti tra loro incompatibili c) utilizzare un'area dedicata che sia equipaggiata con tutti gli allestimenti necessari in relazione al rischio specifico correlato alla tipologia di rifiuto, in particolare riguardo alla classificazione ed al ricondizionamento dell'imballaggio dei residui di laboratorio o rifiuti similari. I rifiuti vengono classificati in base alle caratteristiche di pericolo, con particolare considerazione a potenziali problemi di incompatibilità e quindi riconfezionati. d) Poi vengono spostati in appropriata area di stoccaggio, gestendo i rifiuti maleodoranti in contenitori ermetici o in contenitori adeguatamente attrezzati con abbattitori stoccandoli in locali chiusi e collegati agli abbattitori di odori. e) Assicurarci che tutte tutti i collegamenti tra i contenitori siano regolabili con valvole. Le tubazioni di troppo pieno devono recapitare ad un bacino di drenaggio e contenimento f) Nei serbatoi di liquidi disporre di misure per prevenire la produzione di fanghi oltre certi livelli e di schiume in quantità tali da inibire tali misure, es. controllo regolare dei serbatoi, asportazione delle schiume per un ulteriore trattamento appropriato, utilizzo di agenti antischiuma g) Equipaggiare i serbatoi e recipienti con appropriati sistemi di abbattimento quanto possano essere prodotte emissioni volatili, oltre che con misuratori di livello ed allarmi. Tali sistemi devono essere sufficientemente resistenti (che possano lavorare anche in presenza di schiuma) e sottoposti a regolare manutenzione h) Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso punto critico in modo da inertizzarli. Ogni serbatoio di stoccaggio è collocato in un'area a tenuta. Gli effluenti gassosi sono intercettati e trattati. 	<p>BAT applicata</p>	<p>ok</p>
<p>Confinare separatamente i liquidi di decantazione e le aree di stoccaggio usando contenitori che siano impermeabili e resistenti al materiale in essi staccato (v. Section 4.1.4.4)</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>-</p>
<p>Applicare le seguenti tecniche relativamente all'etichettatura dei serbatoi di stoccaggio e delle tubazioni (v. Section 4.1.4.12):</p> <ol style="list-style-type: none"> a) etichettare chiaramente tutti i recipienti indicandone contenuto e capacità ed applicando un identificativo univoco. b) I serbatoi richiedono un appropriato sistema di etichettatura in relazione all'uso ed al contenuto e l'etichetta deve differenziare il refluo di scarto dall'acqua di processo, il combustibile liquido dal gassoso, nonché la direzione del flusso (es. ingresso o uscita) c) annotare, per tutti i serbatoi, i dettagli realtivi a identificativo unico, capacità, scheda tecnica, scheda di manutenzione ed ispezione e relativi risultati; regolazioni; la tipologia di rifiuto stoccata o trattata nel recipiente, incluso 	<p>Non applicabile</p>	<p>-</p>

i punti critici.		
Prendere le adeguate misure per evitare problemi legati allo stoccaggio/accumulo dei rifiuti. Ciò potrebbe contrastare con la BAT n. 23 quando il rifiuto è utilizzato come reagente (v. Section 4.1.4.10)	BAT applicata	ok
<p>Nella movimentazione dei rifiuti applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.6):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) disporre di sistemi e procedure che assicurino che i rifiuti siano spostati in sicurezza nell'appropriato stoccaggio. b) Disporre di un sistema di gestione per il carico e lo scarico dei rifiuti nello stabilimento, che tengano in considerazione anche qualsiasi rischio potenzialmente derivante da tali attività. Alcune opzioni includono apposizione di cartellini, supervisione da parte del personale di stabilimento, chiavi o codici di accesso e punti o linee segnalatrici colorate o adattamenti a carichi di dimensioni specifiche c) Assicurare che personale qualificato vada nel luogo di produzione per controllare gli scarti di laboratorio, il rifiuto originario, rifiuti di origine non chiara o indefinita, (specialmente se infustati), e per controllare le sostanze di comune accordo e per confezionarle in specifici contenitori. In taluni casi, singoli imballaggi potrebbero richiedere protezione da danneggiamenti in fusti adattati alle proprietà del rifiuto imballato d) Assicurare che raccordi, valvole e tubi danneggiati non vengano utilizzati e) intercettare i gas esausti da recipienti e serbatoi nelle fasi di movimentazione dei rifiuti liquidi f) scaricare solidi e fanghi in aree confinate attrezzate con sistemi di ventilazione collegati ad attrezzature di abbattimento quando il rifiuto movimentato può generare emissioni potenziali in aria (es odori, polvere, VOCs) (v Section 4.1.4.7) g) utilizzare sistemi che assicurino che l'accumulo di lotti differenti avvengano previa verifica di compatibilità tra i lotti. (v Section 4.1.4.7 e 4.1.5 correlata a BAT n. 13, 14 and 30). 	Non applicabile	-
Assicurare che l'accumulo/miscelazione da o di rifiuti imballati avvengano sotto le istruzioni e la supervisione di personale qualificato e format. Per certi tipi di rifiuto, tali miscelazione ed accumuli necessitano di essere eseguiti in locali ventilati (v. Section 4.1.4.8)	Non applicabile	-
Assicurare il confinamento e la segregazione degli stoccaggi in base alle incompatibilità chimiche (v. Section 4.1.4.13 and 4.1.4.14 correlata a BAT n. 14)	Non applicabile	-
<p>Nella movimentazione dei rifiuti in contenitori applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Stoccare i rifiuti in contenitori sotto copertura. Tale tecnica può essere applicata anche a qualsiasi contenitore che sia in fase di campionamento o svuotamento. Sono state definite eccezioni sull'applicazione di tale prescrizione in relazione ai contenitori o ai rifiuti che non sono influenzati dalle condizioni ambientali (es. luce del sole, temperatura, acqua). (v. Section 4.1.4.2). Le aree coperte devono avere adeguate misure di ventilazione. b) Mantenere disponibilità di stoccaggio ed accessibilità per contenitori di sostanze di cui sia nota la sensibilità al calore, alla luce ed all'acqua, e che siano coperti e protetti da calore e luce solare. 	Non applicabile	-
Eseguire le operazioni di demolizione, frantumazione e selezione in aree attrezzate con sistema di ventilazione collegati ad impianti di abbattimento, qualora la movimentazione del materiale possa generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.6.1)	Non applicabile	-
Eseguire le operazioni di demolizione e frantumazione (v. Sections 4.1.6.1 and 4.6) sotto completo confinamento ed in atmosfera inerte in caso di	Non applicabile	-

fusti/contenitori di sostanze infiammabili o altamente volatili. Ciò eviterà l'ignizione. L'ambiente inertizzato deve essere dotato di sistema di abbattimento								
Eseguire processi di lavaggio tenendo conto di (v. Section 4.1.6.2): a) identificare le component potenzialmente presenti negli oggetti da lavare (es. solventi) b) trasferire le acque di lavaggio in stoccaggi appropriate e quindi trattarli nella stessa maniera in cui vengono trattati i rifiuti da cui derivano c) utilizzare reflui di processo depurati al posto di acqua pulita. L'acqua di scarto può essere trattata in stabilimento e riutilizzata.	Non applicabile	-						
Per prevenire e controllare le emissioni di polveri, odori, VOCs e taluni composti inorganici, la BAT induce a: restringere l'uso di cisterne, contenitori e fosse aperti: a) non permettere sfiati o scarichi diretti in aria collegando tutti gli sfiati ad appropriate sistemi di abbattimento quando sono contenute sostanze che possono generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.4.5) b) tenere i rifiuti e le materie prime sotto copertura o in imballaggi a prova d'acqua (v. Section 4.1.4.5 correlata anche a BAT n. 31.a) c) collegare lo spazio sommitale sopra i serbatoi di decantazione (es. dove la disoleazione sia un pretrattamento all'interno di un impianto di trattamento chimico) ad unità scrubber (see Section 4.1.4.1).	L'azienda stocca i rifiuti al coperto.	In parte applicata						
Utilizzare un sistema chiuso con estrazione, o depressione, recapitante ad un appropriato impianto di abbattimento. Tale tecnica è particolare rilevante per processi che coinvolgono il trasporto di liquidi volatile, incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi. (v. Section 4.6.1)	Non applicabile	-						
Applicare un sistema di estrazione adeguatamente dimensionato serbatoi di detenzione temporanea, aree di pretrattamento, serbatoi di stoccaggio, serbatoi di miscelazione/reazione, e aree di filtro pressatura, oppure disporre di sistemi separati per il trattamento degli sfiati di specifici serbatoi (es. filtri a carboni attivi per serbatoi contenenti rifiuti contaminati da solventi (v. Section 4.6.1)	Non applicabile	-						
correctly operate and maintain the abatement equipment, including the handling and treatment/disposal of spent scrubber media (see Section 4.6.11)	Non applicabile	-						
Disporre di uno scrubber per le principali emissioni gassose provenienti da quelle unità operative che hanno scarichi di emissioni di processo. Installare uno scrubber secondario a certi pretrattamenti se lo scarico è incompatibile o troppo concentrato per lo scrubber primario (v. Section 4.6.11)	Non applicabile	-						
Disporre di procedure di rileazione di perdire e riparazione in impianti a) che gestiscano un ampio numero di tubazioni e stoccaggi e b) composti che sversino con relativa facilità e possano creare problemi ambientali (es emissioni fuggitive, contaminazione del suolo) (v. Section 4.6.2). Questa potrebbe essere considerata un elemento del SGA (v. BAT number 1)	Non applicabile	-						
Ridurre le emissioni gassose ai seguenti valori:	Non applicabile	-						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Air parameter</th> <th>Emissions levels associated to the use of BAT (mh/Nmc)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VOC</td> <td>7 -20(1)</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5 - 20</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) for low VOC loads, the higher end of the range can be extended to 50</p>	Air parameter	Emissions levels associated to the use of BAT (mh/Nmc)	VOC	7 -20(1)	PM	5 - 20		
Air parameter	Emissions levels associated to the use of BAT (mh/Nmc)							
VOC	7 -20(1)							
PM	5 - 20							
Utilizzando un'adeguata combinazione fra tecniche preventive e di abbattimento (v. Section 4.6). Le tecniche nelle sopra menzionate BAT "Trattamento delle emissioni atmosferiche" (BAT n. 35 – 41) contribuiscono al raggiungimento dei suddetti valori								
Ridurre consumo e inquinamento dell'acqua attraverso	Non applicabile	-						

(v. Sections 4.1.3.6 e 4.7.1):			
a) applicare l'impermeabilizzazione del sito e stoccaggi a tenuta			
b) eseguire controlli regolari dei serbatoi e delle vasche specialmente quando interrate			
c) separare le reti di raccolta reflui in relazione al carico di inquinante (pluviali, acque di piazzale, acque di processo)			
d) installare bacini di sicurezza a tenuta			
e) eseguire regolari controlli dell'acqua, con l'obiettivo di ridurre il consumo e di prevenirne l'inquinamento			
f) separare le acque di processo da quelle meteoriche di dilavamento (v. Section 4.7.2 correlata anche a BAT n 46).			
Disporre di procedure che assicurino le specifiche dell'effluente siano appropriate al sistema di trattamento e scarico in loco (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Evitare by-pass dell'impianto di trattamento (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Disporre di un sistema di confinamento che grazie al quale le acque di dilavamento delle aree di processo siano collettate insieme alle acque di lavaggio delle cisterne, agli spillamenti occasionali, alle acque di lavaggio dei fusti, ..., e che recapiti nell'impianto di trattamento o in un recettore misto (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Separare i sistemi di raccolta dei reflui in modo che quelli potenzialmente più inquinati siano separate da quelli meno inquinati (v. Section 4.7.2)		Non applicabile	-
Disporre di una platea di cemento per l'intera estensione dell'area di trattamento, servita da una rete di drenaggio che conduca a serbatoi di accumulo interne allo stabilimento o a recettori di acque di piazzale o spillaggi. I recettori dotati di troppo pieno normalmente necessitano di un sistema di monitoraggio automatico, quale controllo di pH, che possa disattivare il by-pass (v. Section 4.1.3.6 correlata anche a BAT n. 63)		Non applicabile	-
Raccogliere le acque di dilavamento in bacini di accumulo per il controllo, il trattamento, se contaminate, e per il successivo riutilizzo (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e l'uso delle acque di pioggia nello stabilimento (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Eseguire controlli quotidiani del sistema di gestione dell'effluente e mantenere un archivio dei controlli eseguiti, attraverso un sistema di monitoraggio della qualità dello scarico e dei fanghi prodotti (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Prima di tutto identificare i reflui che possano contenere composti pericolosi (es. AOX; cianuri; solfuri; composti aromatici; benzene o idrocarburi (disciolti, emulsionati o non disciolti); e metalli, quali mercurio, cadmio, piombo, rame, nickel, cromo, arsenico e zinco) (v. Section 4.7.2). In secondo luogo, confinare in sito i sopra identificati reflui e, in terzo luogo, trattarli in sito o fuori sito.		Non applicabile	-
Infine dopo aver applicato la BAT 42, selezionare ed eseguire i trattamenti appropriati per ogni tipologia di refluo (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Implementare misure per accrescere l'affidabilità dei controlli e dei processi di abbattimento (es. ottimizzando la precipitazione dei metalli) (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Identificare i principali composti chimici dell'effluente trattato (compresa l'identificazione del COD) per fare quindi una stima consapevole dell'impatto di tali composti all'atto del rilascio nell'ambiente (v. Section 4.7.1 e le relative limitazioni)		Non applicabile	-
Scaricare i reflui dall'accumulo/stoccaggio solamente dopo la conclusione di tutte le fasi di trattamento e dopo la successiva ispezione finale (v. Section 4.7.1)		Non applicabile	-
Raggiungere i seguenti valori allo scarico		Non applicabile	-
Water parameter	Emissions values associated with the use of the BAT (ppm)		
COD			
BOD			
Heavy metals (Cr, Cu, Ni,			

Pb, Zn)			
Highly toxic heavy metals: As Hg Cd Cr(VI)	<0,1 0,01 – 0,05 <0,1 – 0,2 <0,1 – 0,4		
Applicando un'adeguata combinazione delle tecniche menzionate nelle Sections 4.4.2.3 e 4.7. Le tecniche delle sopra menzionate BAT "gestione dei reflui" (BAT n 42 – 55) contribuisce a sua volta al raggiungimento di tali valori			
Disporre di un piano di gestione dei sovralli (v. Section 4.8.1) quale parte del SGA comprensivo di: a) tecniche di manutenzione di base (correlata a BAT n. 3) b) tecniche di controllo interno (v. Section 4.1.2.8 correlata anche a BAT n. 1.k e 22).		Non applicabile	-
Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili (fusti, containers, IBCs, palettes, etc.) (v. Section 4.8.1)		Non applicabile	-
Riutilizzare i fusti quando sono in buone conduzioni. Altrimenti mandarli a trattamento appropriato. (v. Section 4.8.1)		Non applicabile	-
Inventariare i rifiuti presenti in sito utilizzando registri che riportino l'ammontare dei rifiuti ricevuti e di quelli trattati (v. Section 4.8.3 correlata anche a BAT n. 27)		L'azienda effettua le registrazioni sugli opportuni strumenti obbligatori per legge i registri di carico e scarico.	ok
Riutilizzare i rifiuti prodotti da un'attività/trattamento quale possibile scorta per un'altra attività trattamento (v. Section 4.1.2.6 correlata anche a BAT n. 23)		Non applicabile	-
Manutenere le superfici delle aree operative, incluso l'applicazione di misure preventive per evitare o pulire rapidamente le perdite e gli sversamenti, e per assicurare che il sistema di drenaggio sia in adeguato stato di manutenzione così come altre infrastrutture delle superfici (v. Section 4.8.2)		Non applicabile	-
Utilizzare un basamento impermeabile ed una rete di drenaggio interno allo stabilimento (v. Section 4.1.4.6, 4.7.1 and 4.8.2)		Non applicabile	-
Ridurre l'estensione delle tubazioni e dei bacini interrati (v. Section 4.8.2 correlata anche a BAT n. 10.f, 25, e 40)		Non applicabile	-

SEZIONE ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore, dall'esame del rapporto di visita ispettiva PGRA/2013/1561 del 03/10/2013, trasmesso da ARPA con PG Provincia di Ravenna 76225 del 07/10/2013 e dal parere conclusivo trasmesso da ARPA con nota PG Provincia di Ravenna n. 72246 del 04/09/2014, emerge la necessità di attuare la seguente azione di miglioramento:

- **entro luglio 2017**, relativamente alle acque meteoriche ricadenti sull'area di deposito dell'argilla e delle aree di transito la ditta dovrà provvedere al recapito delle stesse presso il laghetto di pertinenza della cava limitrofa e di proprietà della IBL S.p.A. Qualora la cava venga ceduta a terzi per svolgere attività ricreative il recapito delle suddette acque non è consentito. Inoltre l'area di pertinenza del distributore di gasolio (cisterna di 9000 litri) dovrà essere dotata di un sistema di disoleatore, per il contenimento degli idrocarburi, prima di collegarsi alla rete interna di raccolta delle acque meteoriche.
- **entro 3 mesi dalla data del presente provvedimento** predisporre, per i rifiuti ritirati, una procedura gestionale di vigilanza sulla corretta attribuzione del CER da parte del produttore, che dovrà prevedere, ove necessario, in allegato il certificato di analisi di caratterizzazione del rifiuto; per la gestione delle emergenze, una procedura gestionale/operativa che individui e gestisca le emergenze plausibili, in particolare tale procedura, in caso di incendio o fuoriuscite di prodotti liquidi, deve prevedere per tutti i punti di scarico delle acque meteoriche sistemi di intercettazione che permettano la chiusura dello scarico stesso.

Tenendo inoltre in considerazione quanto indicato dalla ditta, si individuano, nell'ambito del presente Piano di Adeguamento e Miglioramento, alcuni interventi di adeguamento/miglioramento da attuare come di seguito indicato:

1. **entro 6 mesi dalla data del presente provvedimento**, organizzazione e redazione di una serie di procedure gestionali ed operative di presidio alle attività ambientali del sito, redatte secondo i principi della Norma ISO 14001:2015.
2. la ditta, **entro 6 mesi dall'approvazione del PAIR 2020**, deve prevedere l'adeguamento alle disposizioni in esso contenute con particolare attenzione alle misure in materia di attività produttive, presentando una relazione relativa alle misure idonee a compensare e/o mitigare l'effetto delle emissioni introdotte (art. 32, comma 3, delle Norme Tecniche di Attuazione).
3. visto quanto previsto dall'art. 29 sexies, comma 6 bis, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, nonostante l'esito della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee e del suolo, si rende necessaria l'attuazione di un piano di monitoraggio dedicato a queste due matrici. Si chiede pertanto di trasmettere una proposta di monitoraggio entro il termine di 4 anni dall'entrata in vigore del D.Lgs. 46/14, la cui elaborazione dovrà tenere in considerazione anche la geologia dell'area in cui insiste lo stabilimento. Tale elaborazione, accompagnata da una relazione tecnica, dovrà essere presentata ad ARPAE ST per opportuna valutazione.

D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sottoparagrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato alla sezione C, paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, e secondo tutte le procedure di carattere gestionale previste nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda, che dovrà essere mantenuto aggiornato.

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., art. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione (report annuale) dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ARPAE ed al Comune di Cotignola.

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Una volta disponibili saranno forniti al gestore i modelli standard per il reporting dei dati. Fino a quel momento i dati del monitoraggio vengono forniti sulla base di formati standard eventualmente già in uso ovvero su modelli predisposti dal gestore stesso.

Qualora nel corso delle verifiche e degli autocontrolli svolti dal gestore secondo il Piano di Monitoraggio dell'impianto sia rilevato il superamento di un limite stabilito dalla presente AIA deve essere data comunicazione, nel più breve tempo possibile dalla disponibilità del dato, ad ARPAE Ravenna. Contestualmente alla comunicazione (o nel minimo tempo tecnico) dovranno altresì essere documentate, con breve relazione scritta, le cause di tale superamento e le azioni correttive poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione.

Nel caso in cui si verificano delle particolari circostanze quali superamenti dei limiti di emissione, emissioni accidentali non controllate da punti non esplicitamente regolamentati dall'AIA, malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio, incidenti ambientali ed igienico sanitari, situazioni di emergenza o di esercizio eccezionali, oltre a mettere in atto le procedure previste dal piano di emergenza, occorrerà avvertire ARPAE, l'AUSL e il Comune di riferimento, nel più breve tempo possibile anche rivolgendosi ai servizi di pubblica emergenza (al di fuori degli orari di ufficio) e per le vie brevi con contatto telefonico diretto.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

D2.4.1 Aspetti generali

Le emissioni in atmosfera derivanti dalla ditta IBL S.p.A. sono autorizzate, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel rispetto dei valori limite di emissione e delle prescrizioni di seguito indicati, individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e s.m.i. in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati al precedente paragrafo C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NOx e polveri.

D2.4.2 Emissioni Convogliate

Dalle attività svolte da IBL S.p.A. si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

Limiti emissioni

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. ii. (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)): numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo quanto diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271 comma 3 del D.Lgs. n. 152/06 e successive modifiche, o della autorizzazione (art. 271 comma 14 e art. 273 comma 8 del D.Lgs. n. 152/06 e successive modifiche).

PUNTO DI EMISSIONE E2 - Essiccatoio rotativo

Portata massima	60.000	Nm ³ /h
Sezione	0,79	m ²
Temperatura	60	°C
Durata	14	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri totali	20	mg/Nm ³
----------------	----	--------------------

PUNTI DI EMISSIONE E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E16 - Essiccatoio originale

Caratteristiche tecniche per ogni singolo punto di emissione:

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Sezione	1,5	m ²
Temperatura massima	130	°C
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti per ogni singolo punto di emissione:

Polveri totali	50	mg/Nm ³
COT*	10	mg/Nm ³
NO _x	400	mg/Nm ³
SO _x	200	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Fenoli	2	mg/Nm ³
Aldeidi totali	10	mg/Nm ³
Stirene	1	mg/Nm ³

Il valore limite in concentrazione è da intendersi come medio orario.

*COT: Carbonio Organico Totale escluso il metano

PUNTI DI EMISSIONE E17, E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E29, E30 - Essiccatoio nuovo

Caratteristiche tecniche per ogni singolo punto di emissione:

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Sezione	2,25	m ²
Temperatura massima	130	°C
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti per ogni singolo punto di emissione:

Polveri totali	50	mg/Nm ³
COT*	10	mg/Nm ³
NO _x	400	mg/Nm ³
SO _x	200	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Fenoli	2	mg/Nm ³
Aldeidi totali	10	mg/Nm ³
Stirene	1	mg/Nm ³

Il valore limite in concentrazione è da intendersi come medio orario.

*COT: Carbonio Organico Totale escluso il metano

PUNTO DI EMISSIONE E14 - Forno di cottura (vedi prescrizioni)

Portata massima	35.000	Nm ³ /h
Sezione	1,09	m ²
Temperatura massima	180	°C
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri totali	50	mg/Nm ³
COT*	10	mg/Nm ³
NO _x	400	mg/Nm ³
SO _x	200	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Fenoli	2	mg/Nm ³
Aldeidi totali	10	mg/Nm ³
Stirene	1	mg/Nm ³
Benzene **	5	mg/Nm ³
Cd	0,05	mg/Nm ³
Hg	0,05	mg/Nm ³
Sommatoria metalli	0,5	mg/Nm ³

Il valore limite in concentrazione è da intendersi come medio orario.

*COT: Carbonio Organico Totale escluso il metano

** il limite si applica solo nel caso vi sia il superamento della soglia di rilevanza "espressa come flusso di massa" di 25g/h così come previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., Parte V, Allegato 1 parte II, paragrafo 1.1, tab. A1, classe III.

PUNTO DI EMISSIONE E27 - Forno di cottura

Portata massima	35.000	Nm ³ /h
Sezione	1,21	m ²
Temperatura massima	180	°C
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri totali	50	mg/Nm ³
COT*	10	mg/Nm ³
NO _x	400	mg/Nm ³
SO _x	200	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Fenoli	2	mg/Nm ³
Aldeidi totali	10	mg/Nm ³
Stirene	1	mg/Nm ³
Benzene **	5	mg/Nm ³
Cd	0,05	mg/Nm ³
Hg	0,05	mg/Nm ³
Sommatoria metalli	0,5	mg/Nm ³

Il valore limite in concentrazione è da intendersi come medio orario.

*COT: Carbonio Organico Totale escluso il metano

** il limite si applica solo nel caso vi sia il superamento della soglia di rilevanza "espressa come flusso di massa" di 25g/h così come previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., Parte V, Allegato 1 parte II, paragrafo 1.1, tab. A1, classe III.

Prescrizioni

- Gli autocontrolli sulle emissioni dei forni ed essiccatoi devono essere effettuati principalmente durante i periodi in cui viene effettuato il recupero dei rifiuti ai sensi del D.M. 05/02/1998.
- Per i punti di emissione derivanti dall'essiccatoio originario (E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E16) il monitoraggio dovrà essere effettuato nell'ultima cella, ossia la cella in cui per ogni ciclo si ha la portata massima corrispondente alla quantità d'aria insufflata e conseguentemente espulsa.
- Per i punti di emissione derivanti dall'essiccatoio nuovo (E17, E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E29, E30), il monitoraggio dovrà essere effettuato nell'ultima cella, ossia la cella in cui per ogni ciclo si ha la portata massima corrispondente alla quantità d'aria insufflata e conseguentemente espulsa.
- Considerando che il forno afferente al punto di emissione E14 risulta fermo dal 2008, si ritiene che tale punto emissivo non sia più funzionante, quindi la sua riattivazione è subordinata ad una comunicazione da parte della ditta ed a un successivo controllo alle emissioni in atmosfera per verificarne le prestazioni ambientali.

Monitoraggio

Sono previsti i seguenti autocontrolli in carico al gestore:

Emissione	Reparto/macchina	Parametri	Frequenza	Registrazione
E14 (vedi prescrizioni) E27	Forni di cottura	Polveri totali	Semestrale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
		COT*		
		NO _x		
		SO _x		
		Fluoro		
		Fenoli		
		Aldeidi totali		
		Stirene		
		Benzene		
		Cd		
		Hg		
E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E16	Essiccatoio originario	Polveri totali	Annuale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
		COT*		
		NO _x		
		SO _x		
		Fluoro		
		Fenoli		
		Aldeidi totali		
		Stirene		
E17, E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E29, E30	Essiccatoio nuovo	Polveri totali	Annuale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
		COT*		
		NO _x		
		SO _x		
		Fluoro		
		Fenoli		
		Aldeidi totali		
		Stirene		
E2	Essiccatoio rotativo	Polveri totali	Annuale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
	Sistema di abbattimento polveri del filtro ad umido	Manutenzione	Annuale	L'azienda deve dare evidenza dell'avvenuta manutenzione
E1	Caldaia	Manutenzione	Annuale	L'azienda deve dare evidenza dell'avvenuta manutenzione.

*COT: Carbonio Organico Totale escluso il metano

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.4.3 Emissioni diffuse e fuggitive

Per quanto riguarda lo stoccaggio dell'argilla in esterno, i cumuli sono costituiti unicamente da argilla naturale e sono formati in modo da essere compatti, assorbire le acque meteoriche (che concorrono al processo di maturazione dell'argilla rendendola idonea alla produzione di mattoni) senza esserne intaccati. Le argille

essendo una materia prima di origine naturale, estratte e trasportate in stabilimento senza l'aggiunta di nessun additivo, non liberano inquinanti.

Prescrizioni

La ditta deve adottare tutti i sistemi gestionali e tecnici per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri dovute dalle attività di movimentazione dei materiali e dallo stoccaggio di detti materiali in cumuli adottando ad esempio l'istallazione di impianti di irrigazione dei cumuli e bagnatura delle piste e dei percorsi ove necessario.

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.4.4 Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

L'eventualità che si possano verificare emissioni eccezionali, risulta essere remota vista la scarsa significatività delle emissioni in atmosfera caratteristiche del processo produttivo.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA ED APPROVVIGIONAMENTI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.5.1) Scarichi idrici

Aspetti generali

Gli scarichi idrici di stabilimento sono:

- S4 - S5 acque reflue domestiche recapitanti in acque superficiali. Tali scarichi sono derivanti esclusivamente dagli scarichi dei servizi igienici (bagni degli edifici, bagni e docce degli spogliatoi).
- S1 - S2 - S3 - S6 acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (superficie complessiva di 27.870 mq) e dei coperti (superficie 20.330 mq), che sono complessivamente pari a 37.258 mc/anno considerando il regime pluviometrico medio annuale di 773 mm.

Le acque di dilavamento dei cumuli di deposito di argilla posti all'aperto (argilla proveniente dalla cava a confine con l'impianto e argilla proveniente da altre cave) verranno recapitate, presso il laghetto di pertinenza della cava limitrofa e di proprietà della IBL S.p.A.

La ditta per ridurre la polverosità dei piazzali impermeabilizzati (stoccaggio del prodotto, deposito temporaneo) ne limita l'accesso solo ai camion provenienti dall'esterno per ritirare prodotto finito o rifiuti prodotti e ne prevede la pulizia periodica tramite moto spazzatrice, così come previsto dal piano di gestione delle aree impermeabili scoperte presentato dalla ditta (PG Provincia di Ravenna n. del 30/10/2013).

Limiti

Per gli scarichi S4 e S5 vanno rispettati i limiti fissati dall'Allegato 5, tab.1 (scarico in acque superficiali), Parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Prescrizioni

- I pozzetti degrassatori, le fosse imhoff e i filtri batterici anaerobici devono essere mantenuti con cadenza annuale tale da garantirne sempre la massima efficienza. Di tale attività deve essere mantenuta documentazione.
- Le acque provenienti dallo scarico dell'addolcitore devono essere raccolte e riutilizzate o smaltite come rifiuto.
- Il piazzale di pertinenza dello stabilimento va mantenuto pulito per mezzo di idonei interventi di pulizia.
- Qualora il laghetto di proprietà IBL venga ceduto a terzi per svolgere attività ricreative, il recapito delle acque meteoriche nello stesso non è consentito, in tal caso la ditta dovrà trovare una soluzione alternativa e procedere con una comunicazione preventiva di modifica del recettore (modifica sostanziale dell'atto autorizzativo).

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.5.2) Approvvigionamento idrico

Aspetti generali

IBL S.p.A. sfrutta tre fonti di approvvigionamento idrico per i fabbisogni legati alla produzione

- Canale Emiliano – Romagnolo: impianti produttivi e bagnatura cumuli;

- Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna: bagnatura cumuli di argilla;
- Acquedotto Hera: caldaia per il vapore, impianti idrosanitari e rete antincendio.

Prescrizioni

Registrazione mensile delle diverse risorse idriche sfruttate (Canale Emiliano – Romagnolo, Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna, Acquedotto Hera).

Monitoraggio

Si prevede il seguente monitoraggio quantitativo:

Parametro	Frequenza
Quantità acqua prelevata: <ul style="list-style-type: none"> - Canale Emiliano – Romagnolo - Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna, - Acquedotto Hera 	Mensile

L'approvvigionamento idrico deve essere operato nell'ottica della sua riduzione ed il conseguente miglioramento degli indicatori di performance.

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.6) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

In azienda è presente un serbatoio fuori terra da 9.000 litri per lo stoccaggio di gasolio per alimentazione mezzi (non soggetto ad autorizzazione depositi di oli minerali perché minore di 25 m³ art. 11 del R.D.L. n. 1741/1933) dotato di bacino di contenimento, copertura e ubicato su area pavimentata. Esso è utilizzato per i mezzi mobili interni. Il conferimento avviene tramite autocisterna a carico del fornitore e dotata dei dispositivi di sicurezza e pronto intervento che la legge richiede. L'utilizzo interno avviene tramite erogatore manuale e il rifornimento avviene in prossimità del serbatoio su area pavimentata. In caso di fuoriuscita del gasolio il personale interviene chiudendo gli scarichi tramite sacchi di sabbia e rimuovendo lo sversamento.

Esistono due vasche interrate per l'acqua di processo della formatura. Una in prossimità della mattoniera di dimensioni 2 x 2 metri circa con profondità 3 metri, questa vasca viene utilizzata per raccogliere le acque di processo della mattoniera le quali vengono inviate alla vasca di stoccaggio dell'acqua. Una seconda vasca all'ingresso dello stabilimento di dimensioni 8 x 2 metri circa con profondità 1,5 – 2,0 metri questa vasca riceve le acque per la formatura e le acque di recupero dalla prima vasca. Entrambe le vasche sono di cemento e contengono acqua, IBL S.p.A. effettua il monitoraggio visivo in concomitanza con gli interventi di pulizia e/o svuotamento.

Prescrizioni

Per le vasche interrate deve essere previsto un controllo **ogni 5 anni** di integrità delle stesse. Di tale attività dovrà essere mantenuta documentazione riportante l'esito e gli eventuali interventi di ripristino da effettuare.

Monitoraggio e controllo

Nessun monitoraggio, ad eccezione della verifica periodica richiamata in precedenza come prescrizione.

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Le attività e gli impianti individuati come significativi per le emissioni sonore sono:

1. ventole di aspirazione essiccatori - reparto essiccazione;
2. aspirazione forno - reparto cottura;
3. riduttore cabina metano posto sul lato sud dello stabilimento;
4. tramogge reparto prelavazione;
5. macchina formatrice - reparto formatura;
6. impilatrice - reparto formatura/burattatura;
7. imballatrice - reparto scarico prodotto finito;
8. lavorazioni interne - officina;
9. movimentazione materiale con mezzi mobili (muletti) - aree esterne, deposito prodotto finito;
10. movimentazione materiale con mezzi mobili (pala) - aree esterne, deposito argille e sabbie;
11. carico prodotto finito su autocarri (muletti) - aree esterne, deposito prodotto finito;

12. autocarri in entrata ed uscita - aree esterne, deposito prodotto finito;
13. autocarri in via Ponte Pietra - aree esterne, deposito prodotto finito;
14. autocarri in via Ponte Pietra - aree esterne, tettoia stoccaggio argilla;

Al fine di garantire il rispetto dei limiti di immissione, devono quindi essere attuate e rispettate tutte le prescrizioni riportate.

Prescrizioni

- Prevedere con cadenza almeno **annuale** gli interventi di manutenzione alle apparecchiature, impianti significativi riportati sopra affinché mantengano inalterate le condizioni di efficienza acustica;
- Prevedere una verifica strumentale, con periodicità **triennale**. Per quanto riguarda le modalità operative di rilevamento e misurazione da adottare, si rimanda al paragrafo D3.1.4);
- Le determinazioni dei livelli di rumorosità dovranno essere fatte nel corso di una giornata tipo, con tutte le sorgenti sonore normalmente in funzione;
- Gli esiti delle misurazioni/elaborazioni effettuate dovranno essere comunicati, fornendo copia conforme della documentazione, ad ARPAE Ravenna e al Comune di competenza.

Monitoraggio e controllo

Attività	Frequenza	Registrazione
Manutenzione periodica programmata sulle sorgenti sonore	Annuale	Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo
Verifica strumentale limiti di immissione sonora, compreso il limite di immissione differenziale, anche desunto, per gli impianti ad esso soggetti, sia diurno che notturno	Triennale	Esiti delle misurazioni e delle elaborazioni effettuate, da inserire nel report annuale.

Per quanto riguarda le modalità operative di rilevamento e misurazione da adottare, si rimanda al paragrafo D3.1.4)

Requisiti di notifica specifici

Comunicare ad ARPAE Ravenna ST modifiche impiantistiche che prevedano l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni. Comunicare ad ARPAE Ravenna Servizio Territoriale, almeno 15 giorni prima, dell'inizio di ogni misurazione. Nel report annuale dovranno essere riportati gli esiti delle misurazioni e delle elaborazioni effettuate.

D2.8) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Rifiuti prodotti

I rifiuti speciali prodotti dalle attività principali della IBL sono conferiti a terzi per le opportune operazioni di recupero e/o smaltimento, mentre i rifiuti speciali assimilabili agli urbani sono conferiti al gestore del servizio pubblico (HERAmbiente) con il quale ha stipulato un contratto (ai sensi del comma 3 art. 188 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), per questi ultimi non emette formulario di identificazione rifiuti e non annota i movimenti sul registro di carico e scarico.

Rifiuti recuperati

Per quanto riguarda il riutilizzo nel ciclo produttivo di rifiuti non pericolosi, la ditta IBL è iscritta nel registro provinciale delle imprese che effettuano l'attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed ai sensi del D.M. 05/02/01998 e s.m.i., con il numero 132, classe 3 per lo svolgimento dell'attività R5 riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, relative alla seguente tipologia di rifiuti:

TIPOLOGIA di rifiuti Allegato 1 Suballegato 1 DM 05/02/1998 e s.m.i.	CER	Quantità massima ammessa a recupero R5 t/anno
7.25 terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	100906	5.000
	100908	
7.27 materiali fini da filtri aspirazioni polveri di fonderia di ghisa e da rigenerazione sabbia [100208	7.000
	100299	

12.1 fanghi da industria cartaria	030305	20.000
	030309	
	030310	
	030311	
12.6 fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica	080202	10.000
	080203	
	101205	
	101210	
12.18 fanghi di depurazione di acque di risulta della lavorazione del cuoio essiccati	040106	1.500

Per le tipologie di rifiuti non pericolosi sopraindicati, il quantitativo massimo annuo ammesso a recupero (R5) nell'impianto per la produzione di laterizi è fissato complessivamente in 43.500 t/anno.

La ditta si è dotata di una procedura per il controllo dei rifiuti in ingresso, la quale prevede, in capo al produttore del rifiuto, un test di cessione ai sensi del D.M. 05/02/1998, che ne attesti le caratteristiche. Inoltre internamente, per ogni produttore, la ditta prevede il campionamento del rifiuto in ingresso con frequenza trimestrale per il primo anno, semestrale per il secondo anno e annuale per i successivi anni, ricercando i seguenti parametri (tutto definito nell'omologa dedicata):

- pH
- Residuo a 105°C e residuo a 600°C
- Metalli: Al, Cd, CrVI, Cu, Fe, Hg, Ni, Pb, Cloruri come Cl-
- carbonato di bario, sospensione acquosa di ossido di manganese e l'ingobbio che vengono acquistati presso fornitori che ne attestano la composizione e la qualità attraverso le schede tecniche e la scheda di sicurezza del prodotto.

Prescrizioni

1. questa attività di gestione rifiuti deve avvenire nel rispetto delle tipologie e dei quantitativi riportati nella tabella precedente, nel rispetto delle condizioni e delle norme tecniche generali contenute nel D.M. 05/02/98 e sue successive modifiche, nonché delle norme di cui al D.Lgs. 152/06 e sue successive modifiche, in materia di registri di carico e scarico, trasporto dei rifiuti e catasto dei rifiuti e di quanto definito nell'omologa di gestione del rifiuto;
2. devono essere gestiti secondo le buone tecniche, in particolare lo stoccaggio dei rifiuti non deve generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto sarà contenuto nelle procedure gestionali previste dalle MTD;
3. lo stoccaggio dei rifiuti che IBL intende recuperare deve essere effettuato per tipologia e sempre sotto tettoia all'interno di baie per evitare il dilavamento dei rifiuti durante gli eventi meteorici;
4. per quanto riguarda i fanghi di cartiera andrà evitata la dispersione degli stessi al di fuori dall'area destinata al loro deposito, al fine di evitare il mescolamento con le materie prime adiacenti compresi i rifiuti utilizzati a recupero;
5. i rifiuti da avviare a recupero devono provenire direttamente dai produttori degli stessi. Non sono ammessi rifiuti provenienti da centri di stoccaggio;
6. in caso di modifica delle caratteristiche quantitative e di tipologia (diversi CER) rispetto a quanto riportato nel presente atto autorizzativo la ditta deve darne comunicazione ad ARPAE SAC di Ravenna;
7. è necessario tenere presso l'impianto, a disposizione delle autorità di controllo, le certificazioni analitiche che attestano la non pericolosità dei rifiuti identificati da una cosiddetta "voce specchio".

Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Controllo del corretto stoccaggio dei rifiuti	Mensile	Modulistica specifica definita dall'azienda
Controlli previsti dalla procedura di omologa	Trimestrale per il primo anno; Semestrale per il secondo anno Annuale per i successivi anni.	Modulistica specifica definita dall'azienda
Controlli previsti nella procedura di vigilanza (prevista dal piano di adeguamento e miglioramento, "Sezione D")	Annuale e rinnovata ogniqualvolta vari sostanzialmente il ciclo che ha generato il rifiuto	Modulistica specifica definita dall'azienda
Riepilogo dei quantitativi dei rifiuti prodotti inviati a	Annuale	Report annuale

recupero o a smaltimento		
Riepilogo dei rifiuti recuperati per tipologia (CER) e quantitativi	Annuale	Report annuale

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.9) MATERIE PRIME E DI SERVIZIO/AUSILIARIE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Monitoraggio

Monitoraggio	Parametro	Frequenza	Registrazione
Quantità	materie prime per impasto	Annuale	Le registrazioni devono essere tenute a disposizione dell'Autorità competente e degli organi di controllo. Un estratto commentato dei dati raccolti dovrà essere inserito all'interno del Report annuale.
	materie prime additive		
	Rifiuti recuperati nell'impasto		
	prodotto finito versato a magazzino		
	Reagenti per impianti depurazione aria e acqua		

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.10) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD.

Nell'intero impianto in esame si individuano sia utenze termiche che elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili quali metano.

La Ditta è tenuta ad effettuare i seguenti autocontrolli dei propri consumi energetici, sia elettrici che termici:

Prescrizioni

Le registrazioni devono essere mantenute a disposizione dell'Autorità competente e degli Enti di controllo presso lo stabilimento.

Monitoraggio

Monitoraggio	Parametro	Frequenza	Registrazione
Energia consumata	Consumo di metano tot (Sm ³ /anno)	Mensile	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3.
	Consumo di metano uffici (Sm ³ /anno)		
	Consumo di metano produzione (Sm ³ /anno)		
	Consumo di energia elettrica (kWh/anno)		
	Gasolio per autotrazione l/anno	Annuale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.3.

D2.12) INDICATORI DI PERFORMANCE AMBIENTALE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Per le lavorazioni svolte presso la IBL SpA, si indicano i seguenti indicatori di performance:

Indicatori	Udm
incidenza materiale di riciclo (rifiuti) su composizione impasto (t rifiuti / t di impasto *100)	%
Rapporto tra materie prime utilizzate e il prodotto finito ottenuto (t materie prime/t materiale prodotto *100)	%
Indicatore di consumo di acqua totali* normalizzato per t di laterizi prodotti (*Canale Emiliano – Romagnolo, Idrante Consorzio di Bonifica della Bassa Romagna, Acquedotto Hera)	m ³ /t
Consumo totale di energia consumata (metano, energia elettrica e gasolio) normalizzato per t di laterizi prodotti	GJ/t

I valori degli indicatori di performance ambientale sono calcolati su base annua.

Tutte le registrazioni e i consuntivi annuali devono essere resi disponibili alle Autorità di controllo.

L'analisi degli indicatori di performance deve essere inserita all'interno del report annuale, riportando i dati dei tre anni precedenti e una valutazione sui possibili scostamenti dagli anni precedenti e dalle Bat.

L'individuazione di nuovi o ulteriori parametri rappresentativi del ciclo produttivo deve tenere conto che gli indicatori di performance devono essere semplici, definiti da algoritmi di calcolo noti, desumibili da dati di processo diretti, monitorabili, registrati e verificabili dall'Autorità competente.

D2.13) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Tutte le emergenze devono essere gestite secondo le procedure individuate dall'azienda, compresa la preparazione del personale. L'azienda deve prevedere un controllo delle situazioni di emergenza ambientale che si possono venire a creare e che possono generare un'emissione in atmosfera eccezionale.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente e via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

Il gestore deve comunicare, nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), mediante Fax o PEC i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale (comunicazione ad ARPAE). La comunicazione deve essere effettuata nel più breve tempo possibile e devono essere ottemperate le prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione;
- avarie, guasti, anomalie che richiedono la riduzione di attività e/o fermata dell'impianto ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi (comunicazione ad ARPAE);
- eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con potenziali impatti sull'ambiente;
- guasti, anomalie dei dispositivi di depurazione o interruzioni di funzionamento conseguenti a manutenzioni ordinarie e/o straordinarie degli stessi di durata superiore a 1 ora (comunicazione ad ARPAE) anche se non producono superamenti dei limiti emissivi.

D2.14) DISMISSIONE E RIPRISTINO DEL SITO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Viste la tipologia di attività svolta nell'installazione oggetto della presente AIA, non appare realistico delineare oggi un piano di dismissione e ripristino del sito; infatti, in futuro, nel caso di un eventuale intervento di ripristino ambientale dell'area, l'impianto e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri.

Al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività della IBL SpA, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione e dello stoccaggio delle sostanze pericolose pertinenti individuate, nella relazione presentata con nota PG Provincia di Ravenna 42383 del 30/04/2015, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dal D.M. 272 del 13/11/2014.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

1. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste lo stabilimento dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- lasciare il sito in sicurezza;
- svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc.), pipeline, ecc. provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

2. Non risultando obbligato a presentare la relazione di riferimento, il gestore, al momento della cessazione definitiva delle attività, è comunque tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro del medesimo, non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente, a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee dovuta alle attività autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'installazione indicato nell'istanza.

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- implementazione del sistema di gestione aziendale per rispondere alle esigenze di controllo e conoscenza degli impatti.

Il gestore è tenuto ad attuare il PMC con riferimento ai parametri da controllare, nel rispetto delle frequenze stabilite per il campionamento e delle modalità di esecuzione dei previsti controlli e misure.

La documentazione costituente il PMC è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività di seguito indicate per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc. dovranno essere tempestivamente comunicate ad ARPAE: tale comunicazione costituisce modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento.

Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazioni delle utilities.

Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

L'azienda deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. L'azienda inoltre è tenuta alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova devono riportare la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi; inoltre devono essere firmati dal responsabile dell'impianto, conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

Il Servizio Territoriale di ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare via fax o tramite PEC allo stesso Servizio, con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli/campionamenti riguardo le emissioni in atmosfera e il rumore.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.3) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; andranno inseriti nel report anche le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti, che dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

Per la verifica dei limiti alle emissioni, fatte salve future determinazioni del Ministero dell'Ambiente, dovranno essere utilizzati dei format specifici di ritorno delle informazioni, oltre ai risultati degli autocontrolli; in particolare possono essere considerate ottimali le informazioni previste ed indicate dal Rapporto ISTISAN 91/41, punto 7 ovvero:

- ditta, impianto, fase di processo, condizioni di marcia e caratteristiche della emissione;
- data del controllo;

- area della sezione di campionamento, temperatura, umidità e velocità dell'effluente;
- portata volumetrica e percentuale di ossigeno misurata;
- metodo di campionamento ed analisi, durata del campionamento;
- risultati della misura: sostanza determinata, concentrazione e unità di misura;
- condizioni di normalizzazione dei risultati della misura.

Tali informazioni possono essere anche riportate in documenti quali verbali di prelievo, schede di misura e campionamento alle emissioni, ecc. che vengono allegati ai rapporti di prova o ai rapporti tecnici, per i quali dovranno essere utilizzati gli specifici format di ritorno delle informazioni.

I risultati dei controlli e la relativa relazione tecnica, previsti dal Piano di autocontrollo, devono essere tenuti a disposizione degli Enti di Controllo.

Tale relazione tecnica dovrà contenere le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati con particolare riferimento agli interventi eseguiti a seguito dell'applicazione delle BAT.

L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

Accessibilità e caratteristiche dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e s.m.i. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni, piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali a norma di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per altezze non superiori ai 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

Condotti circolari	Condotti rettangolari
---------------------------	------------------------------

diámetro (m)	N° punti di prelievo	lato minore (m)	N° punti di prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- metodi normati e/o ufficiali
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE Servizio Territoriale.

Le metodiche analitiche utilizzate sono le seguenti:

Parametro	Metodica analitica
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1 UNI 16911
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale particolato	UNI EN 13284-1
CO	UNI 9969 Analizzatori automatici celle elettrolitiche
Umidità	UNI EN 10169 - UNI EN 14790
COT	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)
NOx	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
SOx	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossigeno	UNI 9968 Analizzatori automatici celle elettrolitiche
Cloro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911
Fenoli	UNICHIM 504, OSHA 32, NIOSH 2546
Aldeidi	EPA TO-11A, NIOSH2016
Fluoro	UNI 10787 UNI EN 13649:2002
Benzene	UNI EN 13649:2002
Sommatoria metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723

Per qualsiasi variazione delle metodiche analitiche, della strumentazione, delle modalità di rilevazione, ecc. si faccia riferimento al paragrafo successivo Verifica di conformità e rispetto dei limiti.

Verifica di conformità e rispetto dei limiti

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata alle emissioni in atmosfera, sia in maniera continua e che periodica, deve essere resa nota (dal laboratorio/sistema di misura) l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato.

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni autorizzate possono essere utilizzati:

- a. metodi UNI/Unichim/UNI EN;
- b. metodi normati;
- c. metodi ufficiali (nazionali o internazionali) o pubblicati su autorevoli riviste scientifiche.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova, relativi a quanto previsto nel Piano di Monitoraggio, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervento di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, i valori limite di emissione si intendono rispettati se nessuno dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengono eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

D3.1.2) Scarichi idrici

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

I punti ufficiali di campionamento dovranno essere posizionati e mantenuti in modo da garantire l'accessibilità in ogni momento e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. Inoltre la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) dei pozzetti d'ispezione onde consentire il prelievo dei reflui ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

I pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti quali tubazioni, sistemi di depurazione e trattamento, pozzetti di raccordo ecc, dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui e la loro depurazione.

D3.1.3) Rifiuti

I rifiuti dovranno essere gestiti secondo le buone tecniche, in particolare il loro stoccaggio/deposito non dovrà generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto dalle procedure gestionali previste dalla MTD.

La loro classificazione e la loro gestione dovrà avvenire secondo i criteri del D.Lgs. 152/06, parte quarta, e ss. mm. ii.

La classificazione e gestione dei rifiuti deve avvenire secondo i criteri del DLgs 152/06 e smi anche attraverso l'utilizzo di determinazioni di carattere analitico.

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata sui rifiuti, sarà definita l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato. Devono essere utilizzati dei metodi ufficiali normati o definiti da Enti di formazione; nell'ambito dei metodi ufficiali la metodica utilizzata dovrà essere adeguata e pertinente in funzione dei valori limite del parametro ricercato.

D3.1.4) Rumore

Le modalità di rilevamento e misurazione da adottare sono quelle previste dal DPR 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico" e della norma UNI 11143-5 "Metodo per la stima dell'impatto e del clima acustico per tipologia di sorgenti" - Parte 5: Rumore da insediamenti produttivi (industriale e artigianali) correlata anche con la UNI 9884 per la rappresentazione dei risultati. In seguito all'analisi dei dati delle prime rilevazioni effettuate, inviati ad ARPAE Ravenna, in funzione del risultato ottenuto, la stessa Autorità competente, si riserva la possibilità di modificare il presente Piano di Monitoraggio, intervenendo sulla periodicità dei rilevamenti. A tal proposito la Ditta è tenuta a dare comunicazione ad ARPAE Ravenna Servizio Territoriale, almeno 15 giorni prima, dell'inizio di ogni misurazione, per ottemperare quanto previsto dall'art. 29 decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

D3.1.6) Report

In merito alla presentazione dei dati del monitoraggio da presentare nel Report annuale e nel caso in cui vengano eseguite analisi, la Ditta dovrà allegare i relativi rapporti di prova (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, etc.). I dati del Piano di Monitoraggio eseguito dalla Ditta dovranno essere integrati con una valutazione commentata degli stessi.

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

Si riporta di seguito il Piano di Controllo previsto dall'Organo di vigilanza:

Componente ambientale	Tipo di intervento	Frequenza
Cicli Produttivi	Controllo dell'applicazione di quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e dal Piano di Adeguamento	Triennale
Bilancio energetico	Controllo dei dati relativi al consumo di combustibile ed energia elettrica	Triennale
Emissioni In Atmosfera	Controllo del registro degli autocontrolli, Verifica degli interventi di controllo e manutenzione degli impianti di abbattimento e relativa documentazione, con eventuale campionamento dei punti di emissione in atmosfera	Triennale
Scarichi Idrici	Periodiche manutenzioni del sistema di trattamento delle acque reflue, con eventuale prelievo	Triennale
Emissioni sonore	Controllo del piano di intervento e di misura che la ditta dovrà eseguire	Triennale
Rifiuti	Controllo delle modalità di gestione dei rifiuti (dei registri di carico/scarico), delle aree di stoccaggio rifiuti	Triennale
	Verifica dell'implementazione e applicazione delle procedure operative del Manuale di gestione per quanto riguarda i rifiuti prodotti e recuperati	Triennale

La periodicità riportata è da ritenersi indicativa e comunque da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei report periodici che la Ditta è tenuta a fornire, come da prescrizioni e da Piano di Monitoraggio. Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, si prescrive che tale attrezzatura o DPI sia a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte di ARPAE Servizio Territoriale, previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009).

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti,

manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc.).

Alla luce delle suddette comunicazioni ARPAE potrà prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE E

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'Azienda si è dotata.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano:
 - di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione.
5. Eventuali interruzioni del funzionamento dell'impianto o di parti significative di esso, programmate per manutenzione o per collaudo dovranno essere comunicate ad ARPAE con anticipo di almeno 10 giorni. Nel caso si verificano imprevisti tecnici che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità degli scarichi, il gestore dell'impianto dovrà darne immediata ad ARPAE, indicando tra l'altro le cause dell'imprevisto e i tempi necessari per ripristino della situazione preesistente.
6. Relativamente alle attività di campionamento ed analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di cui sopra al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti al monitoraggio ambientale e al monitoraggio e controllo dell'impianto. Tale accertamento dovrà essere effettuato verificando anche il possesso, da parte dei laboratori, di certificazioni rilasciate da Enti accreditati per le attività richieste.
7. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni, e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.