

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-5064 del 16/12/2016
Oggetto	A.I.A. - D.LGS.152/06 E S.M.I. - L.R. 21/04 - LATERLITE S.P.A. - INSTALLAZIONE SITA IN COMUNE DI SOLIGNANO, LOC. RUBBIANO - AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE RILASCIATA CON ATTO SUAP N.41/2013 (ATTO DELLA PROVINCIA DI PARMA N. 1588/2013) E S.M.I.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-5216 del 16/12/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno sedici DICEMBRE 2016 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL DIRIGENTE

VISTI

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 7/2016;
- la determinazione dirigenziale n° 268 del 31/03/2016 con la quale sono state delegate al funzionario PO Beatrice Anelli le responsabilità dei relativi procedimenti;

VISTI:

- il D. Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la parte seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)";
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) recepita con D. Lgs. n. 46/2014;
- la L.R. n.21/04 modificata con L.R. n.9/2015 che attribuisce alla Provincia o a diversa Autorità indicata da altra normativa regionale la competenza per le Autorizzazioni Integrate Ambientali;
- la Legge Regionale 30 luglio 2015 n. 13 che ha assegnato le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma a far data dal 1° gennaio 2016;
- il D.Lgs. 241/1990 e s.m.i. relativo alle norme del procedimento e del processo amministrativo;
- il DM 16 Maggio 1996, n.392 e il DM 25 febbraio 2000 n.124 relativamente agli impianti di incenerimento di rifiuti pericolosi nonché, in ultimo, il d.lgs.152/06 e s.m.i art.237-bis e seguenti che prevede specifiche caratteristiche per oli ed emulsioni esauste destinati alla combustione;

RICHIAMATI:

- il D. Lgs. 46/2014 in vigore dall'11 Aprile 2014 che ha apportato modifiche al D. Lgs. 152/06, (in particolare alla parte II e alla parte V);
- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n.1913/2008, n.155/2009 e n.812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'AIA;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- la D.G.R. n.497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e i procedimenti AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria";

CONSIDERATO che nell'impianto in oggetto si svolgono le seguenti attività IPPC di cui all'all. VIII del D.Lgs.152/06 e smi, Parte II:

- 3.5. Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno.
- 5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:
 - b) trattamento fisico-chimico;
 - c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2
 - j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli
- 5.2. Smaltimento o recupero dei rifiuti in impianti di incenerimento dei rifiuti o in impianti di coincenerimento dei rifiuti:
 - b) per i rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 10 Mg al giorno
- 5.5. Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti

RICHIAMATI

- l'atto n.1588 del 10/07/2013 con cui la Provincia di Parma ha rinnovato per quanto di competenza l'Autorizzazione Integrata Ambientale in capo all'impianto in oggetto e l'atto n. 41 del 24/07/2013 con cui il SUAP ha concluso il relativo procedimento unico ad esso in capo;
- i seguenti successivi atti di aggiornamento dell'AIA sopra citata:

NUM. PROVVEDIMENTO	DATA PROVVEDIMENTO	AUTORITÀ COMPETENTE
8607	01/06/2016	ARPAE S.A.C. di Parma
5827	20/04/2016	ARPAE S.A.C. di Parma
4392	29/03/2016	ARPAE S.A.C. di Parma
2750	22/12/2015	Provincia di Parma
654	25/03/2015	Provincia di Parma
68901	21/10/2014	Provincia di Parma
1573	31/07/2014	Provincia di Parma
44050	16/06/2014	Provincia di Parma
3102	31/12/2013	Provincia di Parma
1971	04/09/2013	Provincia di Parma

- lo stralcio del verbale della seduta della Conferenza dei Servizi del 20/11/2015 avente ad oggetto “Aggiornamento procedure di controllo rifiuti in ingresso e sottoprodotti, approvazione piano di miglioramento 2015–2019, adeguamento a normativa vigente, valutazione modifica non sostanziale del 14 Settembre 2015” che si riporta qui di seguito:

“con lettera del 30.12.2013 (rif. SUAP n. 426/2013 acquisita al prot.prov.n. 623 del 8/01/2014), Laterlite ha proposto una modifica delle metodiche per il campionamento dei rifiuti conferiti allo stabilimento e delle procedure per l'accettazione dei medesimi su cui Arpa si è espressa con propria nota prot. Arpa n. 8505 del 27/07/2015. Nella medesima nota Arpa aveva proposto un limite pari allo 0,6% per il parametro Cloro da prescrivere sulla miscela (oli ed emulsioni) da mandare a combustione rispetto al limite dello 0,6% sugli oli ed al limite dell'1% sulle emulsioni prescritti sui rifiuti in ingresso. Nel corso della precedente seduta della CdS, Laterlite aveva avanzato dubbi nel merito e, di conseguenza, ha depositato nel merito proprie controdeduzioni citate in premessa confermando la volontà di mantenere il limite dell'1% di Cloro sulla miscela alimentata al forno di cottura.

A seguito di ulteriore approfondimento normativo (cfr. D.Lgs. 46/2014 e D.Lgs. 152/06 e smi), **Arpa** fa presente che il limite dell'1% è previsto per le sostanze organiche alogenate espresse in cloro e non per il cloro tal quale; conferma altresì il limite dello 0,6% sul parametro Cloro per la miscela di oli ed emulsioni alimentate al forno, sia direttamente che in parete.

Laterlite prende atto della posizione di Arpa e della normativa vigente. Precisa di aver effettuato alcune verifiche sull'eventuale rispetto del parametro Cloro inferiore allo 0,6% e, pur non condividendo le ragioni di Arpa, dichiara che – previa realizzazione di alcune misure gestionali - sussistono le condizioni tecniche per il rispetto di tale limite; per quanto riguarda invece il limite dell'1% sulle sostanze organiche alogenate espresse in cloro, occorre effettuare alcune verifiche di cui si darà riscontro a breve a questa Conferenza”;

- lo stralcio del verbale della seduta della Conferenza dei Servizi del 15/12/2015 avente ad oggetto “Aggiornamento procedure di controllo rifiuti in ingresso e sottoprodotti, approvazione piano di miglioramento 2015–2019, adeguamento a normativa vigente, valutazione modifica non sostanziale del 14 Settembre 2015 – Conferenza dei Servizi. (RIFF. SUAP N.41/2015, N.50/2015, N.67/2015)” che si riporta qui di seguito:

“Rispetto a quanto discusso nella precedente seduta, Laterlite dichiara di aver svolto alcune verifiche e prove di alimentazione al forno di cottura, analisi dei rifiuti ed elaborato alcune proposte rispetto anche ai serbatoi di stoccaggio dei rifiuti attualmente autorizzati.

Dal confronto tra Enti e Azienda, si conviene quanto segue:

- limiti prescritti sui rifiuti in ingresso: 0,6% Cloro sugli oli e 1% di Cloro sulle emulsioni oleose (si conferma, quindi, quanto ad oggi prescritto nell'AIA vigente)

- limiti sulle miscele di rifiuti (oli ed emulsioni quali combustibili di recupero ed emulsioni oleose fase acquosa inviata a parete) in alimentazione al forno di cottura – sia per il combustibile ovvero l'“Emulsione in fiamma” che per la fase acquosa delle emulsioni (ovvero l'“Acqua in parete”): 1% di sostanze organiche alogenate espresse in Cloro e 0,6% di Cloro. [...omissis] Ciò premesso, Laterlite presenterà nel merito una specifica istanza di modifica non sostanziale dell'AIA al fine di acquisire il parere definitivo degli Enti competenti (Arpa e AUSL) e procedere con l'aggiornamento dell'atto da parte dell'Autorità Competente. Laterlite, considerato che il parametro Fluoro è già compreso nel limite dell'1% di sostanze organiche

espresse in cloro, chiede che venga rivisto il limite specifico e dettaglierà le proprie motivazioni nella documentazione di cui sopra”;

VISTA

- la comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA presentata da Laterlite SpA tramite il portale IPPC in data 21/01/2016 acquisita con prot.n.711 del 21/01/2016 (rif. SUAP del Comune di Solignano n.9/2016) relativa a:

Variazione delle modalità di deposito ed alimentazione dei combustibili alternativi con ampliamento del numero dei serbatoi di deposito e mantenimento del volume massimo complessivo di deposito autorizzato (3.100 m3);

- la richiesta di integrazioni avanzata da Arpae Sezione provinciale con prot.n.5296 del 13/04/2016;
- il riscontro fornito dalla Ditta acquisita con prot.n.12216 del 25/07/2016;
- l’esito della Conferenza dei Servizi del 21/09/2016 il cui verbale è depositato agli atti;
- la documentazione integrativa fornita da Laterlite SpA acquisita con prot.n.16919 del 11/10/2016 che include anche la pratica edilizia SCIA relativa alla realizzazione dei due nuovi serbatoi;
- le modifiche trasmesse da Laterlite SpA acquisite con prot.n.18771 del 9/11/2016 relativamente all’individuazione del serbatoio di conformità ambientale (da S2 ad S4);
- l’atto di chiusura della pratica edilizia prot. n 6143/2016 del 29/11/2016 (acquisito con prot. PGPR/2016/19982 del 29/11/2016) trasmesso dal Comune di Solignano e allegato al presente atto;

VISTO il parere tecnico di Arpae, sezione provinciale, acquisito con prot.n PGPR/2016/19723 del 24/11/2016;

CONSIDERATA la proposta operativa per la determinazione delle sostanze organiche alogenate nelle emulsioni oleose elaborata dal Laboratorio Integrato della sezione Arpae di Ravenna e avanzata formalmente da Arpae SAC di Parma ad Arpae sezione provinciale con prot.n.12531 del 29/07/2016 e a Laterlite SpA con prot.n.12530 del 29/07/2016 per le controdeduzioni di competenza;

CONSIDERATO il riscontro favorevole fornito nel merito da Laterlite SpA con prot.n.13862 del 24/08/2016;

D e t e r m i n a

1. DI AGGIORNARE ai sensi dell’art.29 Nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis l’Autorizzazione Integrata Ambientale di cui all’atto n.1588 del 10/07/2013 (provvedimento unico del SUAP del Comune di Solignano n. 41 del 24/07/2013) e smi citate in premessa in capo alla società Laterlite S.p.A. per l’installazione sita in Comune di Solignano loc. Rubbiano secondo quanto segue e limitatamente alle parti sotto riportate, ferma restando ogni altra parte dell’AIA vigente:

Capitolo C.2.1.3 Rifiuti e gestione depositi rifiuti

I rifiuti prodotti sono classificabili in:

- urbani non pericolosi
- speciali non pericolosi assimilabili agli urbani
- speciali non pericolosi
- speciali pericolosi.

Per quanto riguarda la classificazione, il deposito temporaneo, il trasporto ed il recupero/smaltimento dei rifiuti prodotti nell'impianto sono rispettate le condizioni ed i vincoli stabiliti dalla vigente normativa di settore.

L'attività di recupero energetico da rifiuti pericolosi, oli usati ed emulsioni oleose esauste, tramite coincenerimento durante la fase di produzione di argilla espansa, è attuata operativamente mediante espletamento di tre macrofasi operative e precisamente:

- controllo al ricevimento degli oli usati e delle emulsioni oleose esauste conferite allo stabilimento;
- scarico e deposito degli oli usati e di emulsioni oleose esauste da autobotti al deposito di stabilimento;
- movimentazione e recupero energetico, degli oli usati e di frazione oleosa delle emulsioni oleose esauste in fiamma al forno di cottura e della fase acquosa delle emulsioni in parete al forno.

Controllo al ricevimento degli oli usati e di emulsioni oleose esauste

Gli oli esausti provengono dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati e da produttori di rifiuti autorizzati ai sensi della normativa di settore o a seguito della loro attività produttiva, mentre le emulsioni oleose esauste provengono da raccoglitori dislocati sul territorio nazionale e da produttori di rifiuti a seguito della loro attività produttiva.

All'arrivo dell'automezzo in stabilimento viene verificato che:

- il conferitore rientri nell'elenco "Conferitori qualificati" e che la targa dell'automezzo sia presente tra quelle elencate nell'iscrizione all'Albo del trasportatore per la categoria specifica;
- il codice CER del rifiuto conferito rientri nell'elenco dei codici autorizzati;
- il certificato analitico abbia una data non anteriore a 6 mesi e che i valori dei parametri non superino i valori limite di seguito riportati:

Parametro	Oli usati	Emulsioni oleose
Densità a 15°C	max 0.980 kg/l	max 0.980 kg/l
Sedimenti totali	max 3.0 % peso	-
PCB/PCT	max 50 mg/kg	max 50 mg/kg
Infiammabilità Cleveland	min. 90°C	-
Cromo Cadmio Vanadio	max 100 mg/kg	max 100 mg/kg

Nichel		
Piombo	max 2000 mg/kg	max 2000 mg/kg
Rame	max 500 mg/kg	max 500 mg/kg
Cloro totale	max 0.6 % peso	max 1.0 % peso
Sostanze organiche alogenate espresse in cloro	max 1%	max 1%
Fluoro	max 20 mg/kg	-
Zolfo	max 1.5 % peso	max 2.0 % peso
Ceneri	max 1.5 % peso	max 1.5 % peso
Diluenti	-	max 5.0 % vol.
Fluoruri	-	max 20 mg/kg
pH	-	min. 5
% olio	-	riportare dato

Se tutti i controlli della documentazione danno esito positivo, il carico in ingresso viene pesato ed avviato alla zona di scarico dove si procede con le operazioni di campionamento conformemente a quanto previsto dalla norma UNI 10802:2013..

Se i risultati analitici di cloro, e zolfo e metalli rientrano nei limiti sopra riportati, si procede allo scarico.

Qualora i risultati analitici dimostrassero un contenuto di cloro, zolfo e metalli superiore a quanto sopra riportato, si procede alla ripetizione del campionamento.

Se i risultati analitici rientrano nei limiti sopra riportati, si procede allo scarico, in caso contrario il carico viene respinto.

Nel caso di respingimento, ovvero di mancata accettazione di un rifiuto, viene data comunicazione dal produttore alla SAC Arpae di Parma quale Autorità Competente al rilascio dell'A.I.A..

La mancata accettazione viene inoltre comunicata tramite l'utilizzo dello strumento MonitoRem con le modalità prescritte.

Per la verifica delle caratteristiche dell'olio usato e delle emulsioni oleose la ditta è dotata di una strumentazione che sfrutta la fluorescenza raggi X (XRF). Tale apparecchiatura consente di avere un numero elevato di determinazioni in tempi brevi, cosa che non è possibile ottenere con l'applicazione della Metodica ufficiale. In questo modo si riesce a mutuare le esigenze connesse al numero di autobotti che giornalmente arrivano

all'impianto ed i relativi tempi di scarico. La metodica ufficiale è comunque utilizzata per costruire la curva di taratura (riferimento) della strumentazione XRF.

Espletate le procedure di controllo sopra descritte, i mezzi contenenti oli usati o miscele oleose esauste vengono inviati alla zona di scarico dove il materiale viene travasato in una vasca dotata di una rete da 2 mm per fermare eventuali corpi solidi. Tutta la zona di scarico e la viabilità relativa sono pavimentate con asfalto o calcestruzzo per evitare inquinamenti.

L'area di stoccaggio è pavimentata in calcestruzzo. Detta pavimentazione poggia su un telo di HDPE che funge da isolante nei confronti del sottosuolo.

Il mezzo viene ripesato in uscita dallo stabilimento ed il peso riscontrato segnato sui documenti di accompagnamento.

Allo scarico dell'automezzo vengono registrati come carichi i pesi riportati sui formulari del materiale conferito; vengono registrati come scarichi i pesi di materiale utilizzato nel forno, secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

Il "Registro di carico e scarico dei rifiuti" ed i formulari, unitamente all'autorizzazione allo scarico, sono archiviati e conservati per almeno 10 anni.

Gli stoccaggi presenti in sito sono rappresentati dai seguenti serbatoi:

1. S1 (100 m³) destinato allo stoccaggio degli oli esausti. Il serbatoio sarà alimentato principalmente dai carichi di olio esausto proveniente dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Il rifiuto in esso conferito corrisponderà alle caratteristiche chimiche degli oli esausti. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo ed omogeneizzazione ed è collegato ai serbatoi S2-S3-S4-S7-S8;
2. S2 (100 mc) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose. Il serbatoio sarà alimentato principalmente con carichi provenienti dall'esterno e potrà ricevere il materiale proveniente dalla parte superiore del serbatoio S5 o S6, dai serbatoi S7, S8 e S1. Il serbatoio è dotato di pompe di ricircolo e di miscelazione del materiale e sarà collegato in uscita ai serbatoi S3, S4, per necessità ai serbatoi S7 e S8 e per emergenze al serbatoio S1.
3. S3 (50 m³) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose generalmente ottenute dalla miscelazione di emulsioni oleose con l'olio usato proveniente dal serbatoio S1. Sulla base delle esigenze operative e/o delle risultanze analitiche la miscela di alimentazione del forno potrà essere alimentata direttamente al serbatoio oppure potrà provenire dai serbatoi S7 e S8 ed eventualmente dal serbatoio S2. Il serbatoio inoltre potrà essere alimentato direttamente dal camion o dal punto di scarico delle cisterne.

Il serbatoio è dotato di pompe di ricircolo e di miscelazione del materiale e di serpentine per il riscaldamento del materiale stesso.

Da tale serbatoio verrà alimentato direttamente il bruciatore del forno tramite linea riscaldata che si riunisce con la linea riscaldata proveniente dal serbatoio S4 appena prima del forno.

4. S4 (50 m³) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose. Il serbatoio sarà alimentato con il materiale proveniente dai serbatoi S7 ed S8, ma potrà essere alimentato anche dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o direttamente dai carichi provenienti dall'esterno. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo per l'omogeneizzazione e la miscelazione del materiale e da serpentine per il riscaldamento del materiale.

Da tale serbatoio verrà alimentato direttamente il bruciatore del forno tramite linea riscaldata che si riunisce con la linea riscaldata proveniente dal serbatoio S3 appena prima del forno.

5. S5 (1400 m3) destinato allo stoccaggio delle emulsioni grasse provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne e potrà ricevere il materiale proveniente dalla parte superiore o inferiore del serbatoio S6. In tale serbatoio avviene la decantazione del materiale con la separazione delle fasi acquosa ed oleosa. La parte acquosa potrà alimentare direttamente il forno come acqua in parete oppure essere travasata nel serbatoio S6. La parte oleosa sarà invece travasata nei serbatoi S7-S8-S4 ed in caso di necessità nei serbatoi S1-S2-S3 S6.
6. S6 (1200 m3) destinato allo stoccaggio delle emulsioni magre provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne oppure dalla parte superiore o inferiore del serbatoio S5. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo per mantenere omogeneizzato il materiale che alimenterà direttamente il forno come acqua in parete.
7. S7 (100 m3) destinato alle emulsioni oleose provenienti dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o con carichi provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Da qui il materiale verrà inviato ai due serbatoi di alimentazione del bruciatore del forno S4 e S3.
8. S8 (100 m3) destinato alle emulsioni oleose provenienti dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o con carichi provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Da qui il materiale verrà inviato ai due serbatoi di alimentazione del bruciatore del forno S4 e S3.

A seguito delle operazioni di miscelazione (operazione R12) e della naturale separazione olio-acqua, sono inviate al forno:

- miscele oleose al bruciatore coassiale identificate con il codice CER 19 02 08* oli prodotti dalla separazione olio/acqua alimentati dai serbatoi S3 ed S4. Tali serbatoi rappresentano il punto di conformità per il rispetto dei limiti previsti in autorizzazione. I punti di prelievo sono posizionati sulla linea di adduzione al forno appena in uscita dal serbatoio e in un punto, successivo alla congiunzione delle due linee, posizionato appena a monte del forno;
- acque oleose alla lancia diagonale identificate con il codice CER 19 02 04* acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua alimentate dai serbatoi S5 ed S6. Il punto di campionamento, che rappresenta anche il punto di conformità ai limiti previsti in autorizzazione, è collocato sulla linea di adduzione appena prima dell'immissione in forno.

Le singole quantità di rifiuti alimentati al forno sono desunte dal database di processo dove avviene la registrazione in continuo del dato acquisito dai misuratori massici installati sulle linee di alimentazione al bruciatore coassiale e alla lancia diagonale.

Tutti i serbatoi sono contenuti in un bacino con pavimento in calcestruzzo compattato che poggia su un telo di HDPE ad alta densità che lo isola dal sottosuolo. I muri sono in calcestruzzo intonacati con malta plastica antiritiro e trattati superficialmente con resine al fine di assicurare la perfetta tenuta agli sversamenti.

Tutte le tubazioni e le valvole sono in acciaio e le pompe di travaso e di riciclo sono posizionate all'esterno del bacino, contenute a loro volta in appositi bacini atti a contenere eventuali sversamenti.

Le cisterne sono dotate di livello a galleggiante con asta graduata esterna, di valvole di intercettazione per bloccare il flusso in caso di necessità e di filtro con carbone attivo sugli sfiati. Sono dotate di sistema di allarme di "livello massimo" che manda un segnale acustico al fuochista e nell'area di scarico autobotti, mentre un segnale visivo compare nel sistema di supervisione. Simultaneamente vengono automaticamente bloccate le pompe di carico delle cisterne.

Tutti i bacini di contenimento sono collegati con condotte alla vasca di raccolta principale da 40 m³ posta sotto alla zona di scarico delle autobotti. Nella vasca di raccolta sono posizionati due livelli di allarme: il primo segnala la presenza di materiale sul fondo, il secondo, posizionato ad una maggiore quota blocca tutte le pompe (carico, travaso, riciclo).

I segnali di allarme sono acustici nella zona di scarico e del fuochista e visualizzati nel sistema di supervisione.

La piazzola di scarico è protetta con una tettoia per evitare che l'acqua piovana vada nella vasca e debba essere recuperata nel circuito.

I bacini di contenimento dei serbatoi presentano un volume pari a 6 volte il volume tecnico contenuto nelle cisterne.

L'acqua piovana che si va a raccogliere nei bacini di contenimento dei serbatoi, se necessario, viene recuperata reimmettendola mediante autospurgo, nei serbatoi delle emulsioni oleose.

Capitolo D.2.10 Gestione dei rifiuti e degli stoccaggi

Devono essere documentate le fasi di:

- classificazione
- stoccaggio/deposito temporaneo
- trasporto
- recupero e/o smaltimento

nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore.

Quanto sopra deve essere contenuto in apposita procedura documentata che deve uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.

Lo stoccaggio degli oli esausti e delle emulsioni e le operazioni di miscelazione devono rispettare quanto sotto riportato.

modalità di deposito:

1. S1 (100 m³) destinato allo stoccaggio degli oli esausti. Il serbatoio sarà alimentato principalmente dai carichi di olio esausto proveniente dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Il rifiuto in esso conferito corrisponderà alle caratteristiche chimiche degli oli esausti. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo ed omogeneizzazione ed è collegato ai serbatoi S2-S3-S4-S7-S8;
2. S2 (100 mc) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose. Il serbatoio sarà alimentato principalmente con carichi provenienti dall'esterno e potrà ricevere il materiale proveniente dalla parte superiore del serbatoio S5 o S6, dai serbatoi S7, S8 e S1. Il serbatoio è dotato di pompe di ricircolo e di miscelazione del materiale e sarà collegato in uscita ai serbatoi S3,S4, per necessità ai serbatoi S7 e S8 e per emergenze al serbatoio S1.
3. S3 (50 m³) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose generalmente ottenute dalla miscelazione di emulsioni oleose con l'olio usato proveniente dal serbatoio S1. Sulla base delle esigenze operative e/o delle risultanze analitiche la miscela di alimentazione del forno potrà essere alimentata direttamente al serbatoio oppure potrà provenire dai serbatoi S7 e S8 ed eventualmente dal serbatoio S2. Il serbatoio inoltre potrà essere alimentato direttamente dal camion o dal punto di scarico delle cisterne.

Il serbatoio è dotato di pompe di ricircolo e di miscelazione del materiale e di serpentine per il riscaldamento del materiale stesso.

Da tale serbatoio verrà alimentato direttamente il bruciatore del forno tramite linea riscaldata che si riunisce con la linea riscaldata proveniente dal serbatoio S4 appena prima del forno.

4. S4 (50 m3) destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose . Il serbatoio sarà alimentato con il materiale proveniente dai serbatoi S7 ed S8ma potrà essere alimentato anche dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o direttamente dai carichi provenienti dall'esterno. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo per l'omogeneizzazione e la miscelazione del materiale e da serpentine per il riscaldamento del materiale.

Da tale serbatoio verrà alimentato direttamente il bruciatore del forno tramite linea riscaldata che si riunisce con la linea riscaldata proveniente dal serbatoio S3 appena prima del forno.

5. S5 (1400 m3) destinato allo stoccaggio delle emulsioni grasse provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne e potrà ricevere il materiale proveniente dalla parte superiore o inferiore del serbatoio S6. In tale serbatoio avviene la decantazione del materiale con la separazione delle fasi acquosa ed oleosa. La parte acquosa potrà alimentare direttamente il forno come acqua in parete oppure essere travasata nel serbatoio S6. La parte oleosa sarà invece travasata nei serbatoi S7-S8-S4 ed in caso di necessità nei serbatoi S1-S2-S3 S6.
6. S6 (1200 m3) destinato allo stoccaggio delle emulsioni magre provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne oppure dalla parte superiore o inferiore del serbatoio S5. Il serbatoio è dotato di pompa di ricircolo per mantenere omogeneizzato il materiale che alimenterà direttamente il forno come acqua in parete.
7. S7 (100 m3) destinato alle emulsioni oleose provenienti dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o con carichi provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Da qui il materiale verrà inviato ai due serbatoi di alimentazione del bruciatore del forno S4 e S3.
8. S8 (100 m3) destinato alle emulsioni oleose provenienti dalla parte superiore dei serbatoi S5 e S6 e/o con carichi provenienti dall'esterno o dal punto di scarico delle cisterne. Da qui il materiale verrà inviato ai due serbatoi di alimentazione del bruciatore del forno S4 e S3.

Alimentazione al forno

A seguito delle operazioni di miscelazione (operazione R12) e della naturale separazione olio-acqua, sono inviate al forno:

- **CER 19 02 08* miscele oleose al bruciatore coassiale alimentate dai serbatoi S3 ed S4** .Tali serbatoi rappresentano il punto di conformità per il rispetto dei limiti previsti in autorizzazione. I punti di prelievo sono posizionati sulla linea di adduzione al forno appena in uscita dal serbatoio e in un punto , successivo alla congiunzione delle due linee, posizionato appena a monte del forno;
- **CER 19 02 04* acque oleose** alla lancia diagonale identificate prodotte dalla separazione olio/acqua **alimentate dai serbatoi S5 ed S6**. Il punto di campionamento, che rappresenta anche il punto di conformità ai limiti previsti in autorizzazione, è collocato sulla linea di adduzione appena prima dell'immissione in forno.

Le singole quantità di rifiuti alimentati al forno sono desunte dal database di processo dove avviene la registrazione in continuo del dato acquisito dai misuratori massici installati sulle linee di alimentazione al bruciatore coassiale e alla lancia diagonale.

Prescrizioni specifiche per coincenerimento di rifiuti pericolosi.

E' vietato il coincenerimento di oli usati contenenti PCB/PCT e loro miscele in misura eccedente le 50 parti per milione.

E' autorizzato il coincenerimento di rifiuti che presentino un potere calorifico inferiore di almeno 30MJ per chilogrammo e che rispettino I limiti sotto riportati:

	CER 19 02 08* Combustibile di recupero al bruciatore coassiale	CER 19 02 04* acqua in parete alla lancia diagonale
Densità a 15°C [kg/l]	max 0,980	max 0,980
PCB/PCT [mg/kg]	max 50	max 50
Infiammabilità Cleveland [°C]	min 90	-
Cadmio + Cromo + Nichel + Vanadio [mg/kg]	max 100	max 100
Piombo [mg/kg]	max 2.000	max 2.000
Rame [mg/kg]	max 500	max 500
Cloro totale [% peso]	0,6	0,6
Sostanze organiche alogenate espresse in cloro	max 1%	max 1%
Fluoro	tracce	-
Fluoruri	-	tracce
Zolfo [% peso]	max 1.50	max 1.5

Ceneri [% peso]	max 1.50	max 1.5
pH	-	min 5
Diluenti [% vol.]	-	max 5.0
% olio	Riportare dato	riportare dato
Sedimenti totali [% peso]	max 3,0	riportare dato

I rifiuti non devono essere resi pericolosi dal fatto di contenere altri costituenti, in quantità o concentrazioni incompatibili con gli obiettivi di essere recuperati senza pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio per l'ambiente e, in particolare:

- a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
- b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
- c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.

Il campionamento dell'olio usato e delle emulsioni oleose in arrivo allo stabilimento e dei rifiuti inviati al forno RIO, per le successive determinazioni analitiche, dovrà essere effettuato secondo la norma UNI 10802 .

Per la verifica delle caratteristiche dei rifiuti **CER 19 02 08*** e **CER 19 02 04*** **acque oleose** dovranno essere utilizzati metodi ufficiali (nazionali o internazionali) eventualmente concordati con Arpae e opportunamente documentati.

Per la verifica del limite di sostanze organiche alogenate dovrà essere fatto riferimento al metodo EPA 5050-1994, secondo il protocollo concordato con il laboratorio integrato di Arpae Sezione Ravenna. L'applicazione di tale protocollo, che si allega, dovrà essere sperimentale per il primo anno in modo da verificare l'eventuale insorgenza di problematiche da entrambe le parti; successivamente, in caso di assenza di segnalazioni, esso verrà adottato ufficialmente come metodo analitico. Nel caso emergessero problemi analitici nel corso della fase di sperimentazione sia da parte di Arpae che della ditta, essi dovranno essere segnalati e risolti in contraddittorio con l'apportazione condivisa di modifiche al metodo analitico.

La quantità massima annuale ammessa al recupero tramite coincenerimento è pari a 62.000 t di oli ed emulsioni oleose.

Sono ammesse le attività di gestione solo ed esclusivamente di oli ed emulsione oleose esauste di seguito riportate:

Cod. CER	Classe	Sottoclasse	Descrizione
11 01 13*	Rifiuti prodotti dal trattamento chimico	Rifiuti prodotti dal trattamento e ricopertura	Rifiuti di grassaggio contenenti sostanze

	superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa.	di metalli (ad esempio, processi galvanici, zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione)	pericolose
12 01 07*	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	Oli minerali per macchinari non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 09*	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni
12 01 10*	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	Oli sintetici per macchinari
12 01 19*	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili
13 01 05*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli per circuiti idraulici	Emulsioni non clorurate
13 01 10*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli per circuiti idraulici	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
13 01 11*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli per circuiti idraulici	Oli sintetici per circuiti idraulici

13 01 12*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli per circuiti idraulici	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili
13 01 13*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli per circuiti idraulici	Altri oli per circuiti idraulici
13 02 05*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti	Scarti di oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di oli motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
13 02 08*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Scarti di olio motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti	Altri olio per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 05 06*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Prodotti di separazione olio/acqua	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua
13 05 07*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Prodotti di separazione olio/acqua	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
13 07 03*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Rifiuti di carburanti liquidi	Altri carburanti (comprese le miscele)

13 08 02*	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	Rifiuti di olio non specificati altrimenti	Altre emulsioni
16 01 13*	Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	Veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine utensili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)	Liquidi per freni
16 07 08*	Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	Rifiuti della pulizia di serbatoi per trasporto e stoccaggio e di fusti (tranne 05 e 13)	Rifiuti contenenti olio

Il recupero dei rifiuti sopra elencati è ammesso solo quale combustibile ausiliario direttamente in fiamma e con il forno a regime: in fiamma longitudinale la miscela degli oli esausti e della fase oleosa delle emulsioni oleose che dovranno avere un potere calorifico inferiore di almeno 30 MJ/kg ed in fiamma trasversale (parete) la fase acquosa delle emulsioni oleose.

L'attività di recupero energetico da rifiuti pericolosi (oli usati ed emulsioni oleose esauste) tramite coincenerimento durante la fase di produzione di argilla espansa, sarà eseguita operativamente mediante espletamento di tre macrofasi operative e precisamente:

- controllo al ricevimento degli oli usati e di emulsioni oleose esauste conferite allo stabilimento;
- scarico, stoccaggio, trattamento e miscelazione degli oli usati e della parte oleosa delle emulsioni oleose esauste da ATB al deposito di stabilimento;
- movimentazione e recupero energetico della miscela degli oli usati e della parte oleosa delle emulsioni oleose esauste al forno di cottura e dell'acqua in parete (parte acquosa delle miscele oleose) come stabilizzante.

Controllo al ricevimento degli oli usati e di emulsioni oleose esauste

All'arrivo dell'automezzo in stabilimento dovrà essere verificato che:

- gli oli esausti provengano dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati, e da produttori di rifiuti autorizzati ai sensi della normativa di settore o a seguito della loro attività produttiva mentre le emulsioni oleose esauste provengano da raccoglitori dislocati sul territorio nazionale (aderenti al Consorzio stesso o autorizzati secondo la normativa di settore) e da produttori di rifiuti a seguito della loro attività produttiva ;
- il trasportatore sia iscritto all'Albo dei Gestori ambientali e pertanto che la targa dell'automezzo sia presente negli elenchi forniti;
- il codice CER del rifiuto conferito rientri nell'elenco dei codici autorizzati;
- il certificato analitico del rifiuto conferito abbia una data non anteriore a 6 mesi e che i valori dei parametri che non superino i valori limite di seguito riportati.

Verranno quindi controllati i valori dei parametri che non devono superare i valori limite sotto riportati:

Parametro	Oli usati	Emulsioni oleose
Densità a 15°C	max 0.980 kg/l	max 0.980 kg/l
Sedimenti totali	max 3.0 % peso	riportare dato
PCB/PCT	max 50 mg/kg	max 50 mg/kg
Infiammabilità Cleveland	min. 90°C	-
Cromo	max 100 mg/kg	max 100 mg/kg
Cadmio		
Vanadio		
Nichel		
Piombo	max 2000 mg/kg	max 2000 mg/kg
Rame	max 500 mg/kg	max 500 mg/kg
Cloro totale	max 0.6 % peso	max 1.0 % peso
Sostanze organiche alogenate espresse in cloro	max 1%	max 1%
Fluoro	max 20 mg/kg	-
Zolfo	max 1.5 % peso	max 2.0 % peso
Ceneri	max 1.5 % peso	max 1.5 % peso
Diluenti	-	max 5.0 % vol.

Fluoruri	-	max 20 mg/kg
pH	-	min. 5
% olio	-	riportare dato

Se tutti i controlli della documentazione daranno esito positivo, il carico in ingresso potrà essere pesato ed avviato alla zona di scarico dove si procederà con le operazioni di campionamento sul pelo libero del materiale e all'analisi chimica del campione presso il laboratorio interno.

Se i risultati analitici di cloro e zolfo e metalli rientreranno nei limiti sopra riportati, si procederà allo scarico.

Se invece verranno evidenziati errori o difformità nella documentazione, dovrà essere valutato se accettare o meno il carico.

Qualora i risultati analitici dimostrassero un contenuto di cloro e zolfo metalli superiore a quanto sopra riportato, si procederà alla ripetizione del campionamento a diverse altezze della cisterna, utilizzando idonea attrezzatura, in modo da ottenere, tramite omogeneizzazione, un campione medio del materiale in ingresso.

Se i risultati analitici di cloro e zolfo e metalli rientreranno nei limiti sopra riportati, si procederà allo scarico. Se invece i risultati analitici dimostreranno un contenuto superiore a quanto sopra riportato, il carico verrà respinto.

Nel caso di respingimento, ovvero di mancata accettazione di un rifiuto, viene data comunicazione dal produttore alla SAC Arpae di Parma quale Autorità Competente al rilascio dell'A.I.A..

La mancata accettazione viene inoltre comunicata tramite l'utilizzo dello strumento MonitoRem con le modalità prescritte.

Entro 24 ore dallo scarico dell'automezzo dovranno essere registrati come carichi i pesi riportati sui formulari del materiale conferito; verranno registrati come scarichi i pesi di materiale utilizzato nel forno, entro 24 ore nei giorni lavorativi, entro 48 ore per quel che riguarda l'utilizzo al forno del materiale utilizzato durante i giorni non lavorativi.

Il "Registro di carico e scarico dei rifiuti" ed i formulari, unitamente all'autorizzazione allo scarico, dovranno essere archiviati e conservati per almeno 10 anni.

Depositi – stoccaggio – messa in riserva.

Lo stoccaggio dei rifiuti sopra elencati deve avvenire in depositi aventi le seguenti caratteristiche:

1. ampiezza tale da permettere l'agevole manovra in sicurezza degli automezzi utilizzati;
2. area delimitata da recinzione di altezza minima 2.5 m.;
3. aree adibite ad attività di travaso, transito o parcheggio opportunamente pavimentata in cls. che abbia subito trattamento superficiale di indurimento o ciclo di verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali e pendenza verso pozzetti di raccolta collegati alla rete fognante oleosa;
4. potenzialità di messa in riserva del deposito non superiore al 90% della capacità geometrica di ogni serbatoio se minore del corrispondente bacino di contenimento;

5. i serbatoi di stoccaggio devono essere:

- in acciaio
- del tipo fisso
- posti fuori terra;

essere equipaggiati con:

- sistema di campionamento rappresentativo del contenuto,
- misuratore di livello,
- scale, passerelle, parapetti secondo normativa per la sicurezza;

essere provvisti:

- per ogni tubazione addotta, di una valvola di intercettazione in acciaio montata direttamente sul serbatoio,
- di scarico di fondo,
- di sfiato libero di respirazione munito di abbattimento SOV;

essere contenuti in un bacino delimitato da muro di contenimento in cls. di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio. E' ammessa l'installazione di più serbatoi in unico bacino di capacità di contenimento pari a 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti, ma almeno pari a quella del serbatoio più grande;

6. i bacini di contenimento debbono:

- essere pavimentati in cls. che abbia subito trattamento superficiale di indurimento o ciclo di verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali,
- avere accentuata pendenza verso sistema di canalette di drenaggio o pozzetti di raccolta collegati alla rete fognante oleosa con valvola di intercettazione installata all'esterno del bacino,
- i giunti sulla pavimentazione e sui muri di contenimento, debbono essere in materiale antisolvente,
- le superfici esterne dei serbatoi devono essere trattate con idoneo trattamento anticorrosione;

Per più serbatoi posti in unico bacino, debbono essere rispettate le seguenti distanze minime tra serbatoi adiacenti:

- per serbatoi di Capacità geometrica $\geq 30 \text{ m}^3$ distanza minima di m 0,80
- per serbatoi di Capacità geometrica $> 30 \leq 150 \text{ m}^3$ distanza minima di 1,00
- per serbatoi di Capacità geometrica $> 150 \text{ m}^3$ distanza minima tra serbatoi di m 1,50.

e posti a distanza minima dal muro di bacino di $D = H - h$ dove:

- D distanza in m del serbatoio del muro di bacino
- H altezza in m del serbatoio dal piano di campagna interno bacino
- h altezza in m del muro di bacino misurato all'interno dello stesso.

La regola della massima traiettoria della gittata e cioè dei 45° ($D = H - h$) può essere non considerata per il solo utilizzo di serbatoi esistenti se vengono attuati opportuni interventi tecnici al fine di fare ricadere all'interno del

bacino di contenimento eventuali fuoriuscite provenienti da punti, fori o rotture posti sul serbatoio ad una altezza superiore a quella del muro di contenimento.

7. l'impianto di movimentazione del prodotto all'interno del deposito deve essere:
 - del tipo fisso
 - realizzato con tubazioni e giunti in acciaio saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata
 - le tubazioni fuori terra poste su appositi sostegni e quelle interrate in cunicolo ispezionabile,
 - le valvole di intercettazione in acciaio,
 - l'attraversamento dei muri di contenimento dei bacini delle tubazioni deve essere realizzato con l'ausilio di appositi sistemi a tenuta,
 - le pompe di movimentazione debbono essere fisse ed installate esternamente ai bacini di contenimento dei serbatoi, su apposito basamento; un cordolo in cls. di altezza minima di 10 cm per il contenimento di eventuali perdite accidentali deve essere posto in corrispondenza della piazzola pompe. La piazzola sarà pavimentata in cls. con trattamento superficiale come indicato per i bacini serbatoi.

Scarico autocisterne

L'operazione di scarico delle autocisterne deve:

1. essere presidiata in modo da rendere possibile all'operatore di procedere all'immediato arresto del flusso direttamente dalla sua postazione di lavoro
2. avvenire in area di scarico pavimentata in cls. con pendenza verso pozzetti di raccolta collegati alla rete fognante oleosa e con caratteristiche simili a quanto precisato per i bacini di contenimento
3. essere del tipo documentale (Procedura e/o Istruzione operativa) che preveda, oltre quanto da attuarsi operativamente per dare prosieguo alla operazioni di scarico, anche le fasi di controllo formale, documentale e analitiche di conformità del carico alle prescrizioni della presente. In caso di mancata accettazione, dovrà essere data comunicazione al produttore ed alle amministrazioni provinciali ove ha sede lo stesso oltre che all'autorità competente.

Rete fognante.

Il deposito di oli usati e emulsioni oleose, deve essere dotato di un sistema fognante costituito da una rete acque bianche e una rete acque oleose così rappresentata:

a) **fognatura bianca** adibita alla raccolta delle acque provenienti dai pluviali delle coperture esistenti e dalle aree pavimentate non critiche collegata direttamente al circuito di utilizzo finale olii ed emulsioni.

b) **fognatura oleosa** adibita alla raccolta delle acque provenienti dalle aree di travaso, dai bacini dei serbatoi, dalle aree lavaggio automezzi, dalla piazzola pompe. Deve essere completamente segregata dalla precedente e con un sistema finale di trattamento dimensionato per acque di prima pioggia e tale da garantire dopo il trattamento e l'immissione nella rete interna allo stabilimento il rispetto dei limiti richiesti allo scarico.

Prescrizioni specifiche relative alla gestione dei sottoprodotti.

Per ogni singola tipologia di sottoprodotti generati e riutilizzati nel processo produttivo, dovranno essere soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- siano originati dal un processo di produzione, di cui costituiscono parte integrante, e il cui scopo primario non sia la loro produzione;
- sia certo il loro utilizzo nel corso del processo di produzione dell'argilla espansa;
- possano essere utilizzati direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- l'ulteriore loro utilizzo sia legale, ossia che i sottoprodotti soddisfino, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non portino a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

Sulla base di quanto sopra elencato, dovrà essere predisposta apposita procedura documentata nella quale sia evidenziato, nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore, quanto segue:

1. definizione delle caratteristiche qualitative (tramite analisi chimiche) dei singoli sottoprodotti generati e riutilizzati,
 2. deposito temporaneo (modalità, quantità e tempi di deposito),
 3. modalità di trasporto dal punto di produzione al punto di recupero,
 4. modalità e quantità di materiale inviato a recupero e/o smaltimento,
 5. modalità di stima degli impatti complessivi sull'ambiente e la salute umana.
-
2. DI LASCIARE invariata ogni altra parte della Determina n. 1588 del 10/07/2013 e smi;
 3. DI TRASMETTERE copia del presente atto al SUAP del Comune di Solignano per il successivo inoltro alla Società Laterlite S.p.A, ad Arpae sezione provinciale, ad AUSL Valli Taro e Ceno ed al Comune di Solignano;
 4. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna;
 5. DI INFORMARE CHE:
 - il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
 - il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;

- ARPAE (SAC), ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- ARPAE (SAC) esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dell'ARPAE – sez. provl.le di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;
- il responsabile di questo endoprocedimento di AIA è la D.ssa Beatrice Anelli.

Il Dirigente di Arpae SAC di Parma

Dott. Paolo Maroli



COMUNE DI SOLIGNANO

PROVINCIA DI PARMA

AREA TECNICA

Prot. 6143 / 2016

Solignano, 29 novembre 2016

Pratica edilizia SCIA 81/2016 del 10/10/2016 prot. 5293 (portale IPPC AIA)
Pratica SUAP n. 9/2016

Spett.le **AGENZIA REGIONALE ARPAE - SAC**
Piazzale della Pace n. 1
43123 Parma
inviata tramite pec
aoopr@cert.arpa.emr.it

e p.c.. al **RESPONSABILE SPORTELLO UNICO
ATTIVITÀ PRODUTTIVE SOLIGNANO**
Piazza U. Bertoli n. 1
43040 SOLIGNANO (PR)
inviata tramite pec
protocollo@postacert.comune.solignano.pr.it

Oggetto: Pratica SUAP n. 9/2016– SCIA n. 81/2016 caricata sul portale IPPC AIA di cui alla comunicazione del 10/10/2016 prot. 85293 intestata alla Ditta Laterlite S.p.A. per “modifica dimensionale del reparto stoccaggio rifiuti oleosi” da eseguirsi nello stabilimento di Solignano, via Vittorio Veneto n. 30, nell’area identificata al NCT al foglio 2 mapp. 74 sub. 11 – nulla osta

VISTA la SCIA n. 81/2016 caricata sul portale IPPC AIA di cui alla comunicazione del 10/10/2016 prot. 5293 intestata alla Ditta Laterlite S.p.A. con sede a Solignano, loc. Rubbiano, via Vittorio Veneto n. 30, rappresentata legalmente dal procuratore speciale Corti Massimiliano CF: CRTMSM70A23D612T inerente i lavori di “modifica dimensionale del reparto stoccaggio rifiuti oleosi” da eseguirsi nello stabilimento di Solignano, via Vittorio Veneto n. 30, nell’area identificata al NCT al foglio 2 mapp. 74 sub. 11 nell’ambito della pratica SUAP n. 9/2016 per “Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale”;

ESAMINATI gli elaborati grafici e la documentazione allegata;

ACCERTATO che:

- L'intervento ricade nella fattispecie di cui all'art. 13 comma 1 lett. f);
- la tipologia dell'intervento è conforme agli strumenti urbanistici comunali ed in particolare rispetta quanto disposto dall'art. 11 delle vigenti NTA;
- l'intervento non è oneroso;

per quanto di competenza,

SI COMUNICA

- che non sussistono motivi ostativi all'attività di cui alla SCIA in oggetto;
- che la pratica è efficace ai sensi dell'art. 14 comma 5 della LR 15/2013;
- che la pratica è stata registrata con il numero SCIA n. 81/2016 del 10/10/2016;
- che per l'intervento in oggetto, non è dovuto alcun contributo di costruzione;
- che prima dell'inizio dei lavori dovrà essere depositato il progetto esecutivo strutturale completo di tutti gli allegati obbligatori e relativa modulistica per trasmissione non contestuale;

Distinti saluti

**IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
EDILIZIA PRIVATA, URBANISTICA E AMBIENTE**
(f.to digitalmente arch. Patrizia Arduini)

PROPOSTA OPERATIVA PER LA DETERMINAZIONE DELLA PERCENTUALE DI ALOGENI (CLORO, BROMO E FLUORO) IN EMULSIONI OLEOSE

1. STRUMENTAZIONE UTILIZZATA

Bilancia Analitica con Incertezza estesa al decimo di mg

Calorimetro PARR 6300

Cromatografo Ionico DIONEX ICS 1000 precolonna AG 9 HC, colonna AS 9 HC

2. MODALITÀ OPERATIVE

Emulsioni oleose ad elevato tenore di oli

I campioni liquidi sono stati pesati (circa 0.50 g) all'interno di apposite capsule in gel e introdotti nella bomba calorimetrica.

Dopo la combustione la soluzione di lavaggio della camera di combustione e di raccolta fumi, (preventivamente controllata), è stata portata ad un volume finale di 200ml.

Tale soluzione è stata processata in Cromatografia Ionica per la determinazione di Fluoruri (F⁻), Cloruri (Cl⁻) e Bromuri (Br⁻)

Emulsioni oleose a basso tenore di oli

I campioni liquidi sono stati pesati (circa 0.40 g) all'interno di apposite capsule in gel, addizionati con glicole etilenico (circa 0.22 g) e introdotti nella bomba calorimetrica. Dalle prove fatte preventivamente con il campione a disposizione è stato considerato soddisfacente un rapporto in peso campione/glicole compreso tra 1/0.5 e 1/0.6

Dopo la combustione la soluzione di lavaggio della camera di combustione e di raccolta fumi, (preventivamente controllata), è stata portata ad un volume finale di 200ml.

Tale soluzione è stata processata in Cromatografia Ionica per la determinazione di Fluoruri (F⁻), Cloruri (Cl⁻) e Bromuri (Br⁻)

3. RISULTATI

Bianco

Per la valutazione del bianco e del limite di rilevabilità è stato tarato il C.I. fra 0.05 e 10 mg/L di Fluoruri (F⁻), Cloruri (Cl⁻) e Bromuri (Br⁻) a garanzia di un Limite di Quantificazione (LOQ) di 0.1 mg/L per ogni alogeno.

Con le medesime modalità dei campioni sono state processate sia le capsule in gel (10 repliche) sia le capsule addizionate con una quantità di glicole, (circa 0.33 g), superiore a quella aggiunta al campione (10 repliche). Il volume di soluzione è stato mantenuto di 200 ml.

Si è scelto di valutare esclusivamente i risultati ottenuti in C.I., (senza riportarli al %P/P) in quanto già rappresentativi sia della variabilità in peso delle capsule, sia della variabilità della determinazione in C.I..

Sulle 2 serie di risultati ottenuti, (capsule in gel con e senza glicole) sono stati effettuati i test di normalità (Shapiro Wilks al 5%) che la ricerca di dati anomali (Huber-mediana 5%, Grubbs singolo e Grubbs coppia 5%, Dixon singolo %)

Campione Analita	Caps gel Cl ⁻ mg/L	Caps gel Br ⁻ mg/L	Caps gel F ⁻ mg/L	Caps+glicole Cl ⁻ mg/L	Caps+glicole Cl ⁻ mg/L	Caps+glicole Cl ⁻ mg/L
Media	0.208	<0.1	<0.1	0.194	<0.1	<0.1
St.D.	0.015	-	-	0.017	-	-

I risultati sono comparabili ed il glicole non fornisce apporti apprezzabili di alcun alogeno.

Il limite di quantificazione (relativo alla risposta dell'analisi in cromatografia ionica) che viene preso a riferimento è pari a 10 volte la deviazione standard del bianco, quindi <0.2 mg/l

Quindi, considerando:

- ✓ pesate di campione di almeno 0.40 g
- ✓ il Volume finale di 200 ml a cui viene riportato il liquido di lavaggio
- ✓ un valore di bianco di 0.2 mg/L

in entrambi i casi il bianco si attesta a livello del limite di quantificazione, che, riferito ai precedenti punti risulta pari allo 0.01% P/P.

Emulsioni oleose ad elevato tenore di oli

Processando il campione come descritto al punto 2., in 10 repliche, dopo aver effettuato i test di normalità (Shapiro Wilks al 5%) e la ricerca di dati anomali (Huber-mediana 5%, Grubbs singolo e Grubbs coppia 5%, Dixon singolo %), sono stati ottenuti i seguenti risultati:

Campione Analita	Emulsione oli alti Cl ⁻ %P/P	Emulsione oli alti Br ⁻ %P/P	Emulsione oli alti F ⁻ %P/P
Media	0.177	<0.01	<0.01
St. D.	0.005	-	-
Minimo	0.170	-	-
Massimo	0.184	-	-
Lim. di Ripetibilità	0.016	-	-

Emulsioni oleose a basso tenore di oli

Processando il campione come descritto al punto 2., in 10 repliche, dopo aver effettuato i test di normalità (Shapiro Wilks al 5%) e la ricerca di dati anomali (Huber-mediana 5%, Grubbs singolo e Grubbs coppia 5%, Dixon singolo %), sono stati ottenuti i seguenti risultati:

Campione Analita	Emulsione oli bassi Cl ⁻ %P/P	Emulsione oli bassi Br ⁻ %P/P	Emulsione oli bassi F ⁻ %P/P
Media	0.233	<0.01	<0.01
St. D.	0.016	-	-
Minimo	0.210	-	-
Massimo	0.250	-	-
Lim. di Ripetibilità	0.050	-	-

Recupero

Le prove di recupero relativamente al campione "Emulsione oli bassi" sono state condotte per confronto rispetto ad un'aggiunta eseguita sul solo glicole di una soluzione di CCl₄ in glicole, operando come segue:

- combustione: glicole + soluzione di CCl₄ (circa 0.11g) per calcolo della % di Cloro nella soluzione aggiunta
- combustione glicole + Emulsione oli bassi (circa le stesse quantità indicate al punto 2.) + soluzione di CCl₄ (circa 0.11g) per il calcolo della % di Cloro totale

- c. calcolo teorico della % di Cloro totale ottenuto attribuendo all'Emulsione oli bassi il valore medio della % di Cloro ottenuto nelle prove precedenti ed alla soluzione di CCl_4 il valore ottenuto al punto a.
- d. Calcolo della % di recupero dal confronto fra il valore di % di Cloro totale (punto b.) ed il valore teorico della % di Cloro totale (punto c.)

Sono state condotte 4 prove di recupero con i seguenti risultati:

Recupero medio 100%

Recupero massimo 104%

Recupero minimo 93%

4. PROPOSTA OPERATIVA

Si effettuano almeno 2 verifiche dei valori di bianco:

- se i valori ottenuti in C.I., (riportando a 200ml), rispettano i dati di validazione si può utilizzare tale valore di bianco,
- se sono superiori è necessario sottrarre un valore medio ottenuto da almeno 6 prove
- Nel Rapporto di Prova va indicato il valore di bianco eventualmente sottratto

Per l'analisi dei campioni si propone di procedere come descritto al punto 2. con almeno una prova in doppio.

RIFERIMENTI

EPA Method 5050 1994

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