ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3054 del 25/06/2019
Oggetto	D.LGS. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04 e s.m. - Ditta Sicer S.p.a. Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Provvedimento n. DAMB/2016/4530 del 16/11/2016, per l'installazione sita in Comune di Poggio Torriana (RN), Via Molino Vigne n. 1, rientrante fra le attività di "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno" (punto 3.4 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3123 del 25/06/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini
Dirigente adottante	STEFANO RENATO DE DONATO

Questo giorno venticinque GIUGNO 2019 presso la sede di Via Settembrini 17/D - 47923 Rimini, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, STEFANO RENATO DE DONATO, determina quanto segue.

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini

OGGETTO: D.LGS. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04 e s.m. - Ditta Sicer S.p.a.

Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Provvedimento n. DAMB/2016/4530 del 16/11/2016, per l'installazione sita in Comune di Poggio Torriana (RN), Via Molino Vigne n. 1, rientrante fra le attività di "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno" (punto 3.4 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

IL DIRIGENTE

RICHIAMATE:

- 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 e smi 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;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua le strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

VISTE le direttive europee 2008/1/CE sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento e 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

VISTO il D.Lgs. 4 Marzo 2014, n°46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

VISTO il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n°152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" ed in particolare gli articoli: n°29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", n°29-quarter "Procedure per il rilascio dell'Autorizzazione integrata ambientale", n°29-sexies "Autorizzazione integrata ambientale", che disciplinano le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);

VISTA, inoltre, la Delibera di G.R. n°497 del 23/04/2012, che individua gli indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA e per le modalità di gestione telematica;

RICHIAMATI altresì:

- ➢ il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo n°59/2005";
- ➢ la Delibera di G.R. n°1913 del 17/11/2008 e s.m.i. che recepisce il tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo n°59/2005 successivamente modificata ed integrata dalle Delibere di G.R. n°155 del 16/02/2009 e n°812 del 08/06/2009;

VISTE:

- ➢ la Legge n°56 del 07/04/2014, recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- ➢ la Legge Regionale n°13 del 30/07/2015, recante la riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge n°56 del 07/04/2014, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;

RICHIAMATA l'A.I.A. rilasciata alla ditta Sicer S.p.a. con Provvedimento del Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Rimini n. DAMB/2016/4530 del 16/11/2016 e s.m., relativa all'installazione sita in Comune di Poggio Torriana (RN), Via Molino Vigne n. 1, rientrante fra le attività di "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno" (punto 3.4 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);

VISTA la domanda di modifica non sostanziale dell'AIA vigente presentata dal gestore della ditta Sicer S.p.a. *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 12/04/2019 (Prot. Portale n. 1869/2019 – Prot. ARPAE n. PG/2019/59534);

DATO ATTO che il SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia, in data 30/04/2019 (Prot. SUAP n. 4872 - Prot. ARPAE n. PG/2019/68588 del 02/05/2019), ha trasmesso ad ARPAE – Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini la documentazione presentata dal Gestore della ditta in oggetto *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 12/04/2019;

DATO ATTO che, con la suddetta domanda di modifica, il Gestore della ditta Sicer S.p.a. chiede:

1. la sostituzione dell'attuale Forno 6 (forno dedicato alla produzione delle fritte fondenti piombiche) con un nuovo forno basculante ad ossidocombustione, avente le stesse caratteristiche tecniche del Forno 5 e del Forno 4;
2. la dismissione e conseguente demolizione del Forno 7 (forno rotativo);

DATO ATTO che il Comune di Poggio Torriana, con nota Prot. n. PG/2019/65007 del 23/04/2019 (Prot. Comune n. 4972 del 23/04/2019), ha trasmesso il proprio parere favorevole, per quanto di competenza, in merito alla richiesta di modifica presentata dal gestore della ditta Sicer S.p.a. *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 12/04/2019;

DATO ATTO che ARPAE – Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, in merito alla richiesta di modifica trasmessa dalla ditta in oggetto e richiamata in premessa:

- in data 08/05/2019, con nota Prot. n. PG/2019/PG/2019/72888, ha chiesto ad AUSL - Dipartimento di Sanità Pubblica di trasmettere eventuali osservazioni;
- in data 08/05/2019, con nota Prot. n. PG/2019/72887, ha chiesto al Servizio Territoriale di Rimini - Area Prevenzione ARPAE EST la trasmissione del contributo istruttorio di propria competenza, con particolare riferimento alle sezioni C e D dell'Allegato tecnico dell'AIA;

DATO ATTOche il Servizio Territoriale di Rimini - Area Prevenzione ARPAE EST, con nota interna Prot. n. PG/2019/91630 del 11/06/2019, ha trasmesso il contributo istruttorio di propria competenza, con particolare riferimento alle sezioni C e D dell'Allegato tecnico dell'AIA, ed ha espresso il proprio parere favorevole alla richiesta di modifica trasmessa dalla ditta in oggetto e richiamata in premessa;

CONSIDERATO che AUSL - Dipartimento di Sanità Pubblica non ha fatto pervenire osservazioni in merito alla richiesta di modifica trasmessa dalla ditta in oggetto e richiamata in premessa;

DATO ATTO che il Gestore della ditta Sicer S.p.a., in data 05/06/2019 (Prot. Portale n. 5805/2019 – Prot. ARPAE n. PG/2019/88695), ha trasmesso *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* integrazioni volontarie alla domanda di modifica già presentata in data 12/04/2019, richiamata in premessa, ed aventi ad oggetto la correzione di alcuni errori materiali/refusi presenti nell'Allegato 3B Planimetria 2019 e nella SCHEDA E Emissioni in Atmosfera 2019;

PRECISATO che in data 20/05/2019, mediante la Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, è stata acquisita la Comunicazione Antimafia Prot. n. PR_MOUTG_Ingresso_0037050_20190516 per la ditta Sicer S.p.a., che attesta l'insussistenza di cause interdittive di cui all'art. 67 del D.Lgs. n. 159 del 06/09/2011;

DATO ATTO che la ditta in oggetto ha provveduto all'assolvimento dell'imposta di bollo (Prot. ARPAE n°PG/2019/96584 del 19/06/2019 – Identificativo n°01180520131537);

DATO ATTO che le modifiche richieste, ai sensi della normativa vigente in materia di AIA, sono da considerarsi NON sostanziali;

RITENUTO, pertanto, sulla base dell'istruttoria svolta e sulla base dei pareri e dei contributi istruttori pervenuti allo scrivente Servizio, di poter procedere all'aggiornamento dell'Allegato A sezione *"D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO*" del Provvedimento di AIA n.DAMB/2016/4530 del 16/11/2016 e s.m.;

RICHIAMATI gli artt. 23, 26 e 27 del D.lgs. n.33 del 14/03/2013;

DATO ATTO che, ai sensi del D.lgs. n.196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente del SAC territorialmente competente;

DATO ATTO che il Responsabile del procedimento ai sensi della L. 241/90 è l'Ing. Fabio Rizzuto, Responsabile dell'Unità VIA-VAS-AIA-Energia–Rifiuti del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE Rimini;

DATO ATTO che, sulla base delle attribuzioni conferite con le Deliberazioni del Direttore Generale di ARPAE nn. 70/2018, 90/2018 e 106/2018, compete al sottoscritto responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Rimini l'adozione del presente provvedimento amministrativo;

SU PROPOSTA del Responsabile del procedimento amministrativo, Ing. Fabio Rizzuto, Responsabile dell'Unità VIA-VAS-AIA-Energia–Rifiuti del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE Rimini;

DETERMINA

1. di modificare l'Allegato A "CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE" del Provvedimento di AIA n°DAMB/2016/4530 del 16/11/2016 e s.m., rilasciato da ARPAE – Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e relativo all'installazione sita in Comune di Poggio Torriana (RN), Via Molino Vigne n. 1, rientrante fra le attività di "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno" (punto 3.4 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);
3. di fare salvi tutti gli altri elementi, indicazioni e disposizioni contenuti nel Provvedimento di AIA n°DAMB/2016/4530 del 16/11/2016 e s.m.;
4. di fare salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
5. di fare salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
6. di trasmettere, ai sensi dell'art.10, comma 6, della L.R. 21/2004 e s.m., il presente atto al SUAP competente, affinché possa provvedere ad inoltrarne a sua volta copia alla ditta in oggetto ed al Comune interessato;
7. di informare che contro il presente Provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, oppure ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, entrambi i termini decorrenti dalla data di ricevimento del Provvedimento stesso;
8. di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di 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;
9. di stabilire che 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;
10. di individuare nella persona dell'Ing. Fabio Rizzuto il Responsabile del procedimento per gli atti di adempimento del presente Provvedimento.

IL DIRIGENTE

Dott. Stefano Renato de Donato

Allegato A: "CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE"

Allegato A -Condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

DITTA SICER S.p.A.

Via Molino Vigne n. 1, loc. Colombare – POGGIO TORRIANA (RN)

Categoria 3.4 - Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno.

A SEZIONE INFORMATIVA 3
A1 DEFINIZIONI 3
A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO 4
A3 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'IMPIANTO 5
A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUTIVE 6
B SEZIONE FINANZIARIA 6
B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE 6
C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE 7
C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE 7
C2 CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME 9
C3 EMISSIONI IN ATMOSFERA 17
C4 CONSUMO IDRICO E SCARICHI 21
C5 PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI 23
C6 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE 24
C7 EMISSIONI SONORE 24
C8 SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCENDI 27
C9 ENERGIA 27
C10 VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA 30
D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE 34
D1 PIANO DI ADEGUAMENTO – MIGLIORAMENTO DELL'IMPIANTO 34
D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO 36
D2.1 FINALITÀ 36
D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO - COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI 36
D2.3 COMUNICAZIONE E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI 37
D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA 38
D2.5 EMISSIONI IN ACQUA 49
D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO 50
D2.7 EMISSIONI SONORE 50
D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI 51
D2.9 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA 51
D2.10 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA 52
D2.11 SOSPENSIONE TEMPORANEA ATTIVITA' E GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO 52
D2.12 ALTRE CONDIZIONI 53
D2.13 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE 53
D2.14 FACILITAZIONI CONCESSE AGLI IMPIANTI CHE ADOTTANO UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (ART. 29-OCTIES) 53
D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO 53

D3.1 PRINCIPI E CRITERI GENERALI DEL MONITORAGGIO 53
D3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO MATERIE PRIME 54
D3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO RISORSE IDRICHE..... 54
D3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO ENERGIA..... 55
D3.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA..... 56
D3.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO RIFIUTI..... 58
D3.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI SONORE..... 58
D3.8 MONITORAGGIO E CONTROLLO COMBUSTIBILI..... 58
D3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PARAMETRI DI PROCESSO..... 58
D3.10 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE ... 59
D3.11 QUADRO SINOTTICO PER LE ATTIVITA' DI MONITORAGIO E CONTROLLO59

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. n° 152/2006, Parte Seconda; provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti previsti dalla normativa vigente (la presente autorizzazione).

Autorità competente: La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazione di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di Via, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (ARPAE);

Autorità Competente per il controllo (Organo di controllo): Agenzie Regionali e Provinciali per la Protezione dell'Ambiente e l'Energia incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (ARPAE).

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.

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.

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. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/Ue;

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. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI. 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 o Bref: Documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, paragrafo 6, della direttiva 2010/75/Ue;

Modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto: La variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'Autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII indica valori di soglia, é sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa;

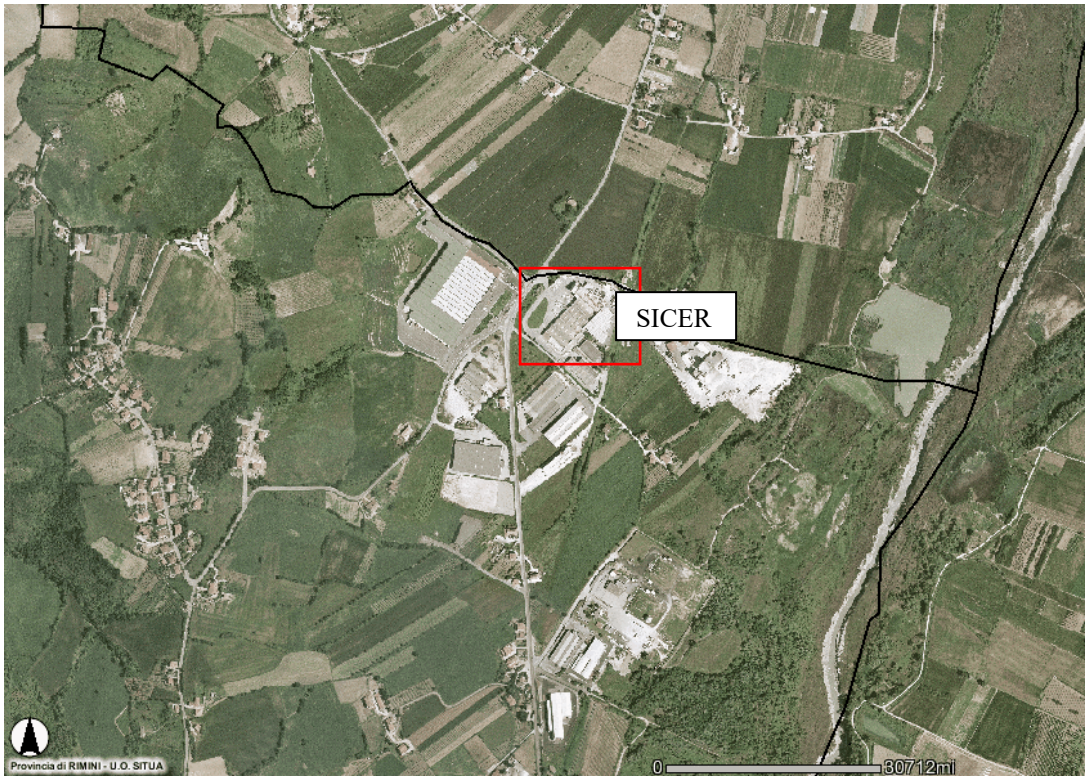
Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC): È l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 Parte seconda e art. 268 Parte quinta del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii..

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Lo stabilimento SICER S.P.A. S.p.A. è sito in via Molino Vigne n. 1, Loc. Colombare, Comune di Poggio Torriana (Fig.1).

Fig.1



L'impianto sorge nella Valle del Marecchia, nel comune di Poggio Torriana, alle pendici del monte Scorticata ed al confine con la località di Poggio Berni.

Svolge tre diverse tipologie di attività industriale. Esse riguardano:

- Produzione di fritte
- Produzione di smalti, graniglie, lustri
- Produzione di coloranti

Solo l'attività riguardante la produzione di fritte ricade nell'applicabilità del D.Lgs.152/2006 ss.mm.ii. parte seconda All. VIII punto 3.4 Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno (20 t/giorno).

Per la complessità del sito, in quanto vi sono lavorazioni e fasi in comune tra le diverse lavorazioni, la domanda AIA prende in considerazione tutte le linee produttive.

A seguito della dismissione del Forno 7, l'impianto di fusione delle fritte è costituito da 7 forni a bacino così caratterizzati:

- Forno 1: area bacino 9,9 m^2 - capacità di fusione 19 t/giorno.
- Forno 2: area bacino 9,9 m^2 - capacità di fusione 19 t/giorno.
- Forno 3: area bacino 12,2 m^2 - capacità di fusione 20 t/giorno.
- Forno 4: (ristrutturato) area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 12 t/giorno.
- Forno 5 (nuovo): area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 18 t/giorno.
- Forno 6 (nuovo): area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 12 t/giorno.
- Forno 8 (ex forno 7 – di prova): area bacino 2,5 m^2 - capacità di fusione 4 t/giorno.

La ditta passa da una capacità nominale di 113 t/giorno ca. alla futura capacità nominale di 118 t/giorno ca.

Esistono inoltre attività accessorie tecnicamente connesse con l'attività IPPC:

- Ogni attività dispone del laboratorio di controllo (non verranno considerati nella seguente trattazione).
- Un impianto di trattamento reflui.
- Un impianto di raffreddamento acque.

L'intero sito di insediamento ha una superficie totale di 5.247 m2 ed è ubicato in un'area prevalentemente industriale. L'impianto è stato avviato nel 1976, senza variazioni storiche delle attività produttive.

La lavorazione è effettuata per 24h al giorno su 3 turni per tutto l'anno tranne che per un periodo di manutenzione programmata (280 giorni lavorativi supposti).

A3 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'IMPIANTO

- Presentazione della domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 59 del 29/03/2013 e s.m., *in modalità telematica tramite il Portale IPPC,* in data 23/03/2016 (Prot. Portale n°18373/2016 - Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2000), successivamente trasmessa ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia in data 11/04/2016 (Prot. ARPAE n°PGRN/2016/2401 – Prot. SUAP n°3980 del 08/04/2016);
- Inoltro integrazioni volontarie trasmesse dal Gestore della Ditta Sicer S.p.a. in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA in data 15/04/2016 (Prot. Portale n°10881/2016 - Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2553), successivamente inoltrate ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia in data 26/04/2016 (Prot. ARPAE n°PGRN/2016);
- Comunicazione di verifica di completezza della documentazione, ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4, D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2658 del 21/04/2016);
- Richiesta parere al Comune di Poggio Torriana ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e ad ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini - ai sensi del medesimo art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente, unitamente alla relazione istruttoria interna (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/3325 del 17/05/2016);
- Pubblicazione sul BURERT n. 144 del 18/05/2016, a cura del SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia, dell'annuncio di avvenuto deposito della documentazione di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), ai sensi dell'art. 8 della L.R. n. 21/04. Nei termini

previsti dall'art. 9, comma 1 della L.R. n. 21/04 non sono pervenute osservazioni da parte dei soggetti interessati;

- Svolgimento della Conferenza dei Servizi in data 01/06/2016 presso la sede della Provincia di Rimini, Via Dario Campana, 64 (convocazione da parte di ARPAE – Struttura autorizzazioni e concessioni di Rimini con nota Prot. ARPAE n. PGRN/2016/3323 del 17/05/2016 ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.);
- Trasmissione da parte del Comune di Poggio Torriana del parere ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in merito alla richiesta di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla ditta Sicer S.p.A. (Prot. Comune n°3966/2016 del 14/04/2016 – Prot. n. PGRN/2016/3364 del 17/05/2016);
- Trasmissione della relazione istruttoria interna da parte di ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini - comprensiva del parere obbligatorio sulle modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/7344 del 03/10/2016);
- Invio al Gestore dello schema dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/7688 del 13/10/2016) ai sensi dell'art. 10, comma 5, L.R. n. 21/2004.

A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUTIVE

Tab.1

Settore ambientale interessato	*Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione*	*Numero Autorizzazione* / *Data di emissione*	*Note*
AIA	Provincia di Rimini	59 / 23/03/2013	Provvedimento di Rinnovo
AIA	Provincia di Rimini	154 / 20/06/2013	Provvedimento di rettifica
AIA	Provincia di Rimini	1640 / 29/07/2014	Provvedimento di proroga scadenza
AIA	Provincia di Rimini	742 / 05/06/2015	Provvedimento di modifica non sostanziale
AIA	Provincia di Rimini	1596 / 12/11/2015	Provvedimento di rettifica

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

Il Gestore ha provveduto al versamento delle spese di istruttoria previste dal D.M. 24/04/2008 e dalla DGR n. 1913 del 17/11/2008, successivamente integrata e modificata dalle DGR n. 812/2009 e 115/2009.

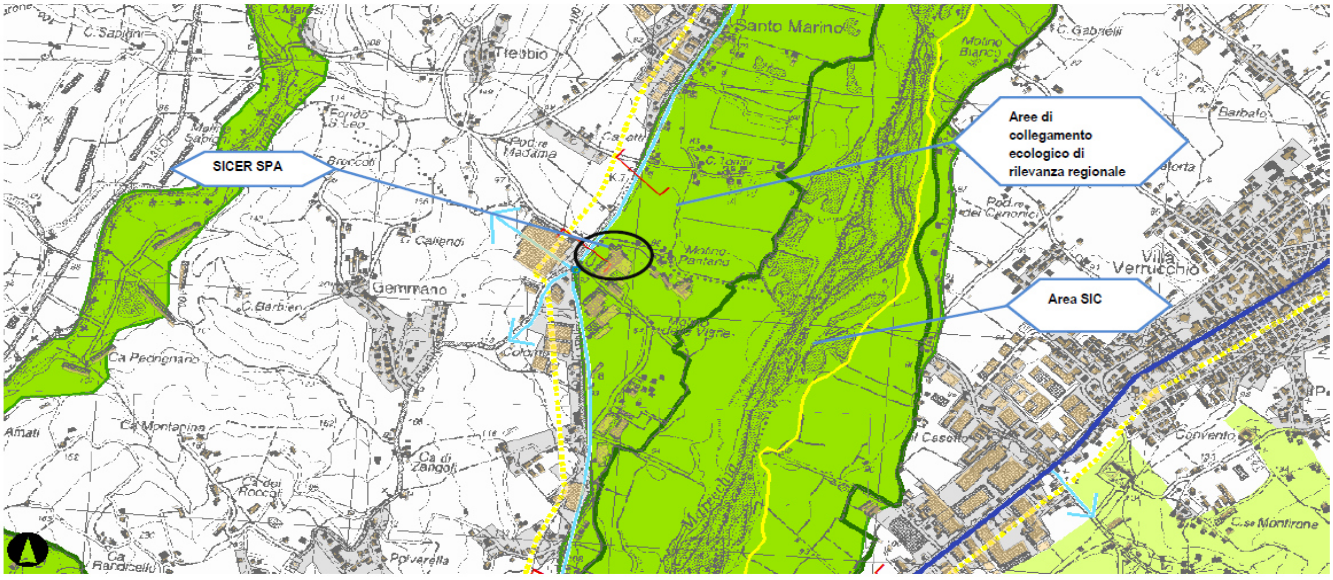
C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

L'impianto Sicer S.p.A. è situato in un'area produttiva di completamento a densità relativamente bassa (Fig.2), posizionata tra due zone di rilevante interesse naturalistico (aree SIC): area E (Torriana, Montebello, Saiano, Uffogliano) e area F (Alveo fluviale, Poggio Berni – Corpolò) (Fig.3).

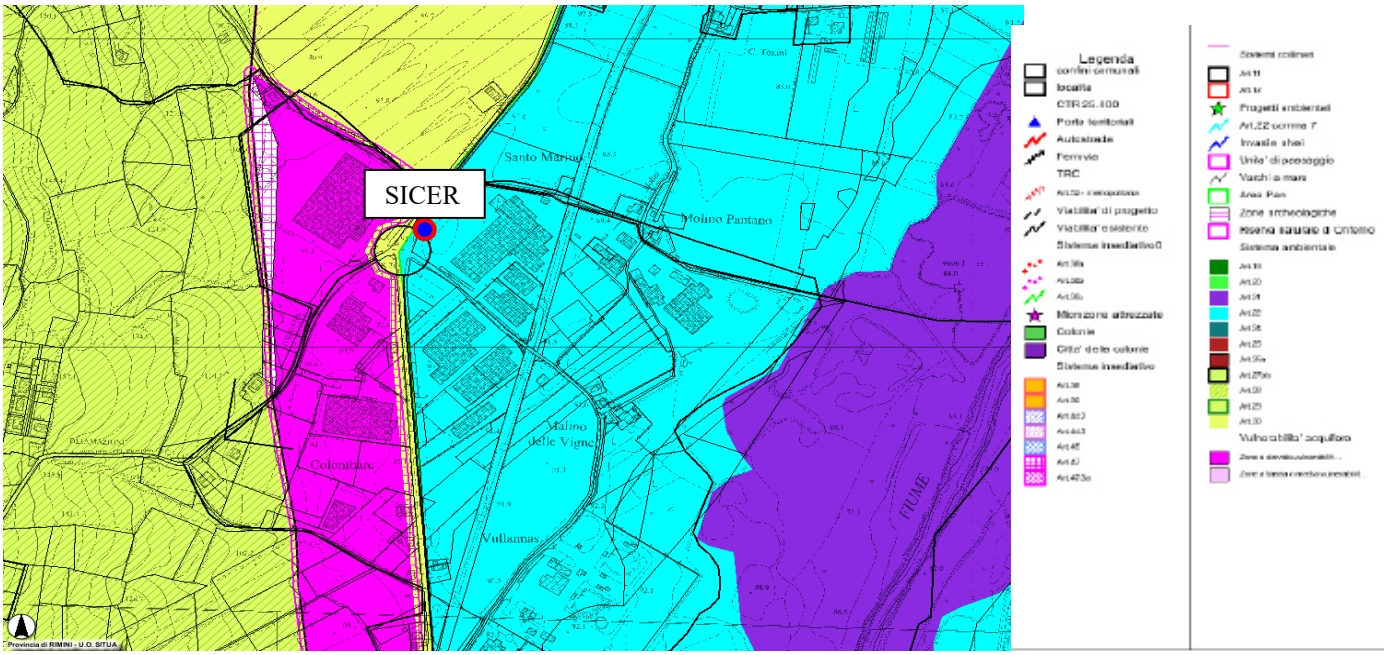
Fig.2

Fig. 3



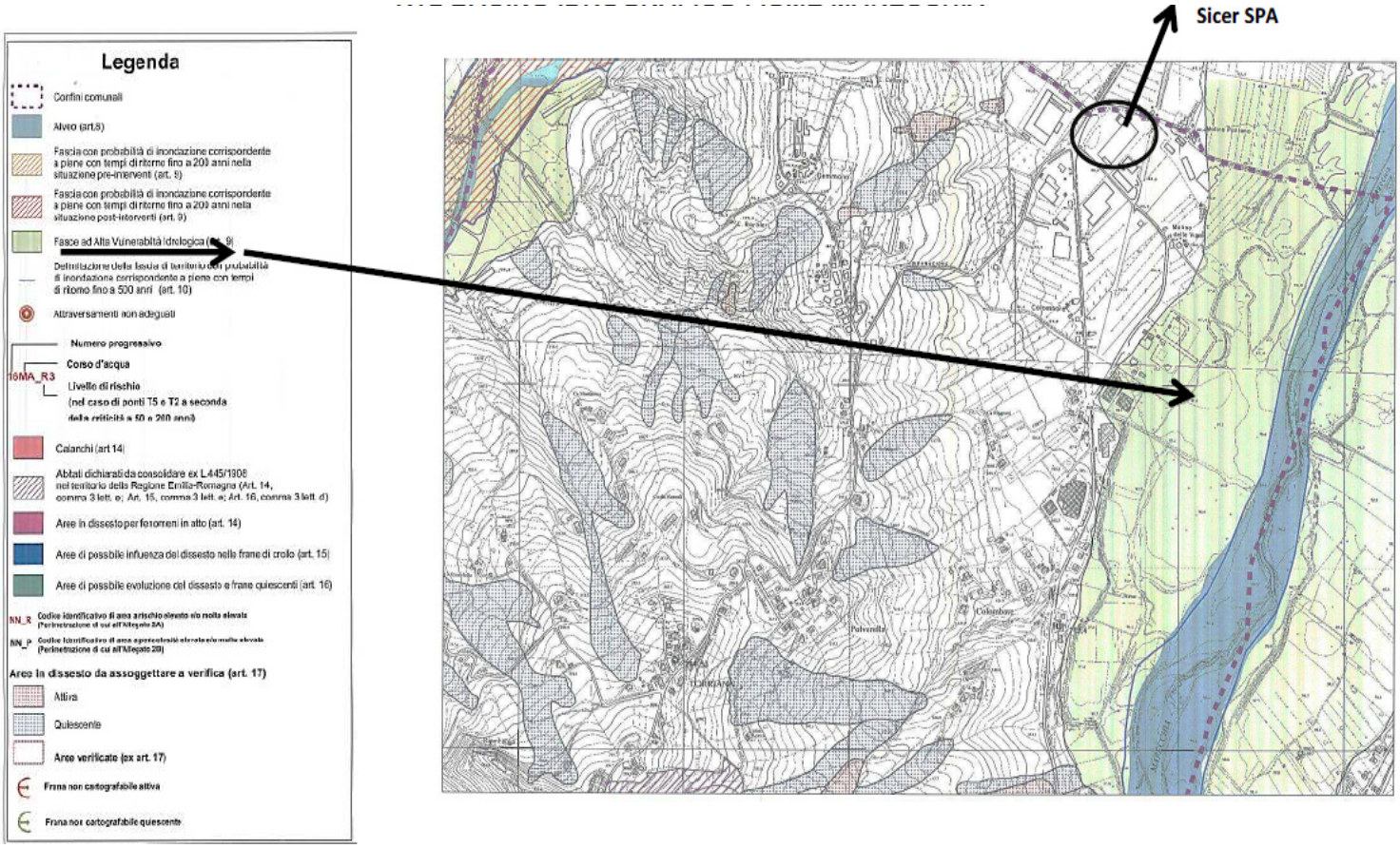
L'impianto si trova nel bacino del Marecchia, comune di Torriana. L'area di sedime del fabbricato ricade in una area totalmente pianeggiante posta sui depositi alluvionali che costituiscono il III ordine del fiume Marecchia (Fig.4). E' presente acqua di falda a profondità varabile tra 2,5 – 4 metri.

Fig.4



Il sito è ubicato al confine di una zona in presenza di bacini imbriferi (Fig.5).

Fig.5



C2 CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

All'interno dell'impianto, un colorificio ceramico, vengono svolte le seguenti attività:

Reparto Mix.

Tale reparto e costituito dai silos di stoccaggio delle materie prime e da un sistema automatico di prelievo e pesatura dei componenti dai silos, necessari per predisporre un mix da inviare al reparto forni e composti. L'operatore, sulla base della ricetta da preparare, lancia il programma mix che gestisce la preparazione delle miscele richieste. Tramite trasporto pneumatico invia il mix al reparto di destinazione.

Reparto Fusione.

Il processo di produzione fritte non è stato modificato rispetto al 2007; in particolare si evidenziano le capacita produttive dei forni, in quanto è aumentata la produzione annua. A seguito della dismissione del Forno 7, l'impianto è costituito da 7 forni così caratterizzati:

Tab.2

FORNO	AREA DI BACINO m^2	CAPACITA' DI FUSIONE t/giorno
Forno 1 (ossidocombustione)	**9,9**	**19**
Forno 2 (ossidocombustione)	**9,9**	**19**
Forno 3 (ossidocombustione)	**12,2**	**20**
Forno 4 (ossidocombustione)	**10,5**	**12**
Forno 5 (ossidocombustione)	**10,5**	**18**
Forno 6 (ossidocombustione)	**10,5**	**12**
Forno 7	**DISMESSO**	
Forno 8 FORNO PROVE	**2,5**	**4**

Nel forno n° 8 (forno prove) vengono cotti solitamente crogioli di nuove ricette di fritte in maniera discontinua ed essendo un impianto per prove ricerche e sperimentazioni è acceso per un massimo di 15 giorni /anno.

I forni 1 – 2 – 3 – 4 – 5 – 6 – 8 sono alimentati ad ossigeno-metano;

Il forno 6 modificato, che non è più destinato alla produzione delle fritte fondenti al Piombo, ha le stesse caratteristiche tecniche del forno 5 e del forno 4: le pareti e la volta sono costruiti con materiali refrattari ed isolante, mentre il bacino e composto dall'isolante poggiato sulla struttura portante e ricoperto da materiale elettrofuso che formerà la base del letto di combustione. I quattro bruciatori, a CH_4 e O_2, sono posizionati: nelle pareti laterali mentre due fiaccole sono posizionate sulla bocca di uscita del materiale fuso. Il forno e dotato di impianto a conduzione automatica per il controllo della combustione interna.

- Ricevimento materie prime

Le materie prime possono essere di origine naturale o sintetica. Esse sono stoccate principalmente in silos. L'azienda dispone di 24 silos da 40 m^3 e 2 da 100 m^3 per una capacità complessiva di 1160 m^3. I silos sono muniti di filtri a manica. Questi sono riempiti pneumaticamente da autocipollati. In generale, per trasferire nel silos il quantitativo di materia prima ci si impiegano 2 ore. Alcune materie prime, utilizzate in piccole quantità, sono stoccate in sacchi o big bags.

- Dosaggio e miscelazione

La fase di dosaggio e miscelazione è gestita mediante un sistema computerizzato. Le materie prime sono estratte dai silos tramite valvole pneumatiche e per mezzo di canaline a letto fluido inviate per il dosaggio ad una bilancia. Dopo la pesatura delle ricette volute, le materie prime sono introdotte in un miscelatore ad eliche ed inviate alle celle di carico dei forni fusori con un propulsore ad aria compressa. Le operazioni di caricamento e miscelazione sono automatiche ed a ciclo chiuso.

- Fusione

Questa è la fase che determina l'inquadramento IPPC dell'azienda:

- Forno 1: area bacino 9,9 m^2 - capacità di fusione 19 t/giorno.
- Forno 2: area bacino 9,9 m^2 - capacità di fusione 19 t/giorno.
- Forno 3: area bacino 12,2 m^2 - capacità di fusione 20 t/giorno.
- Forno 4: (ristrutturato) area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 12 t/giorno.
- Forno 5 (nuovo): area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 18 t/giorno.
- Forno 6 (nuovo): area bacino 10,5 m^2 - capacità di fusione 12 t/giorno.
- Forno 8 (ex forno 7 – di prova): area bacino 2,5 m^2 - capacità di fusione 4 t/giorno.

I forni a bacino (2-3-4-5-6) sono alimentati in continuo con la miscela precedentemente preparata tramite coclee; ciascun forno è munito di due celle di carico. L'operazione di fusione avviene in forni fusori di materiali refrattari, opportunamente isolati, dove si ha una costante alimentazione di materiale da sottoporre a fusione all'ingresso del forno ed un'uscita dal lato opposto di una colata continua di fritta fusa. Le temperature variano da un minimo di 1100°C del forno n.6 (ex forno 5), ad un massimo di 1550°C. La fusione è garantita dalla presenza di 4 bruciatori, alloggiati ai lati, che permettono di mantenere temperature di lavoro costanti ed appropriata stabilità. Inoltre è presente una fiaccola anche nei pressi della bocca di uscita che scalda direttamente sopra al liquido viscoso per evitare che questo solidifichi al contatto con l'aria facilitando così l'alimentazione in continuo del forno.

L'impiego dell'ossigeno al posto dell'aria ha diversi vantaggi, tra cui:

- raggiungimento di temperature di fusione più elevate;
- minor consumo energetico;
- minor quantitativo di emissioni.

I forni da fritta devono operare in leggera depressione, con relativa immissione di aria falsa nel sistema, in modo da evitare re-immissioni di fumi di combustione e fusione nell'ambiente di lavoro.

- Tempra

La fritta allo stato fuso che esce dalla bocca del forno cade in una vasca di raccolta piena di acqua a temperatura ambiente, riducendosi in frammenti del diametro massimo di ca. 0,5 cm. Tale operazione di spegnimento (vetro incandescente in acqua) si chiama frittaggio ed il prodotto che si ottiene dopo lo shock termico si chiama fritta (le fritte permettono l'impiego di composti chimici che non possono essere utilizzati tal quali a causa della loro solubilità e tossicità e rappresentano la forma stabile degli elementi necessari alla preparazione degli smalti).

- Stoccaggio e imballaggio

La fritta è quindi stoccata in silos o in big bags e ricoperta con cappucci e film termoretraibili, depositati nel piazzale scoperto (la struttura vetrosa della fritta risulta inerte agli agenti atmosferici) disponibile per altri utilizzi all'interno dello stabilimento (produzione graniglie, smalti o miscele) o direttamente venduta.

Reparto Graniglie.

Le graniglie sono materiali che derivano dalla macinazione delle fritte. I grani della fritta, dopo essere stati essiccati per eliminare l'umidita, vengono frantumati con macinatori a cilindraie e separati con serie di setacci per ottenere le granulometrie specificate. Normalmente la granulometria di queste fritte varia a seconda dell'utilizzo a cui saranno destinate (da 3,3 a 0,05 mm). Le graniglie possono essere costituite da una sola fritta o dalla mescolanza di più fritte, possono essere trasparenti, opache, colorate o ricoperte di colore. Il reparto e attrezzato come segue:

- n. 7 granulatori;
- n. 1 miscelatore per la produzione di granuli selezionati collegato ad un forno ed un essiccatoio rotativo;
- n. 1 setaccio in piano per selezionare delle granulometrie specifiche;
- n. 2 essiccatoi in discontinuo, per asciugare le fritte umide prima della granulazione;
- n. 1 betoniera per miscelare le graniglie prima dell'imballaggio 10 m^3.

- Ricevimento materie prime

Le materie prime sono alcune delle fritte prodotte nello stabilimento o in altri casi vetro farmaceutico (borosilicato) in acquisto. Queste materie sono stoccate in big bags al riparo dall'umidità per evitare effetti di agglomeramento durante la lavorazione.

- Carico macchina (ed eventuale essiccamento)

La materia prima (fritta) da granigliare è caricata all'interno di una benna posizionata sulla parte superiore della granigliatrice. A questo punto il prodotto è svuotato dentro una tramoggia e lasciato cadere per gravità all'interno della macchina. La materia prima transita in una camera in cui è possibile far passare aria calda (generata da combustione aria/metano) per l'eventuale essiccazione della fritta (evento dalla durata di pochi minuti).

A questo punto, la fritta è trasportata alla macina mediante una canala vibrante

In alcuni casi è richiesta la sola setacciatura del prodotto; in tali situazioni si utilizza un setacciatore n.8.

- Macinazione e/o setacciatura

La fase di macinazione (non possibile per il setacciatore n. 8) avviene mediante una macina a rulli. Il prodotto così macinato cade per gravità su un nastro trasportatore che trasferisce il macinato all'interno di un setaccio rotativo costituito da due reti con la maglia desiderata (il setacciatore n. 8 è costituito da un vibro-setaccio). Le granigliatrici 2-3-4-5-6 sono costituite da un setaccio vibrante in cui sono montate 4 reti.

Dal setacciatore si ottengono tre tipologie di prodotto le quali sono recuperate per gravità da tre diverse tipologie di uscita:

- -una sottomisura (il prodotto di dimensioni inferiori a quelle desiderate) che viene recuperata in big bag e utilizzata in altre applicazioni tra cui gli smalti in composto dove non sono richieste specifiche dimensioni;
- -il prodotto desiderato (quello che ha dimensioni rientranti nel range richiesto) che è stoccato;
- -granuli di dimensioni maggiori a quelle desiderate che non sono passati attraverso il setaccio.

- Miscelazione (produzione granulati)

Una seconda tipologia di prodotto che può essere ottenuta da questo reparto è quella dei granulati. Per questo particolare tipo di prodotto è utilizzata la granigliatrice n.7.

Come materie prime si utilizzano miscele di fritte o di smalti macinati. Queste materie prime sono caricate direttamente in un miscelatore a vomeri. Durante la miscelazione viene spruzzato l'additivo liquido che funge da collante mediante un sistema di nebulizzazione posto all'interno del miscelatore stesso. Terminata la fase di miscelazione, il prodotto è scaricato su un nastro trasportatore che permette il passaggio all'interno di un forno rotante con generatore di aria calda (ottenuta per combustione aria/metano). Il prodotto essiccato è quindi inviato tramite nastro alla fase di macinazione/setacciatura.

- Stoccaggio e imballaggio

Le graniglie ottenute possono essere stoccate in big bags (quelli di raccolta dal setacciatore) all'interno dello stabilimento (sono sensibili all'umidità) e rese disponibili per usi interni (smalti miscelati) o vendute tal quali.

Reparto Composti.

Uno smalto è normalmente composto con una o più fritte e con diverse materie prime (vedi scheda C allegata alla domanda di modifica sostanziale) e, se necessario, è prevista l'aggiunta di pigmenti, sali, antifloculanti, ecc. Nel caso di uno smalto in composto il dosaggio è manuale (All. 4.3 schema a blocchi). I componenti necessari alla formulazione dello smalto sono caricati in tramogge attraverso il reparto MIX. Il personale, in base ad una ricetta, seleziona i componenti e li scarica per gravità, all'interno dei big bags, dalle tramogge. In alcuni casi, per piccole quantità (1-2 kg), il componente è caricato, mediante paletta, direttamente nel big bag dello smalto in composto. Tale big bag e destinato all'etichettatura ed alla spedizione.

- Ricevimento materie prime

Le materie prime possono provenire dallo stoccaggio in silos utilizzato per la produzione delle fritte. Si utilizzano inoltre sostanze stoccate in big bags.

- Dosaggio

I componenti possono essere semplicemente messi insieme nel contenitore in forma sfusa (smalto in composto) o successivamente macinati (smalto macinato).

Nel caso di uno smalto in composto il dosaggio è manuale.

Per smalti macinati, prima si selezionano i componenti in big bags dopodiché si svuotano questi balloni nei mulini.

- Compostaggio

Lo smalto in composto è direttamente formulato in big bags in maniera manuale. Il prodotto così ottenuto è pronto per la spedizione al cliente.

Lo smalto in composto è imballato già durante la sua fase di preparazione; per quanto riguarda lo smalto macinato, molto spesso, è re-imballato in sacchi da 25 kg per mezzo di una insaccatrice automatica (la struttura dell'insaccatrice permette di contenere le emissioni diffusive generate dalla movimentazione di polvere molto fine).

Solitamente lo stoccaggio degli smalti è limitato (stoccaggio interno allo stabilimento).

Reparto Miscele.

- Ricevimento materie prime

Le miscele sono ottenute da graniglie prodotte all'interno dello stabilimento ed alcune materie prime, tra cui prevalgono caolino e bentonite. Tutto il materiale necessario è stoccato in big bags. In alcuni casi si addizionano anche coloranti. I coloranti sono prodotti in stabilimento. La miscelazione avviene prima del loro utilizzo all'interno dei miscelatori.

- Dosaggio

Per ogni produzione si ha una preparazione di cariche in sacchi o big bags pesando le materie prime manualmente su bilance (localizzate in una zona dedita, munita di aspirazioni ambientali), quindi si procede al carico dei miscelatori. Le fasi di trasferimento dei prodotti avvengono in presenza di aspirazione ambientale.

- Miscelazione

Il reparto dispone di 3 miscelatori una 50 kg uno da 300 kg uno da 1000 kg.

Ogni miscelatore ha una propria metodologia di carico ma in generale si aggancia il big bags ad un traliccio e lo si posiziona sopra la bocca di carico del miscelatore, quindi attraverso una tramoggia si scarica il preparato all'interno. Una volta caricati i miscelatori si procede alla miscelazione.

Il tempo di miscelazione varia da prodotto a prodotto. Terminato il ciclo di miscelazione si procede allo scarico meccanico del prodotto all'interno di big bags.

- Stoccaggio ed imballaggio

La produzione di smalti miscelati avviene in funzione degli ordini, perciò lo stoccaggio è limitato. Nella maggior parte dei casi l'imballaggio finale corrisponde al big bags di scarico dei miscelatori. In altri casi si procede all''imballaggio in sacchi da 25 kg. Se la composizione della miscela è caratterizzata da polvere molto fine, tipo gli atomizzati, si utilizza l'insaccatrice automatica per evitare il formarsi, nell'ambiente di lavoro, di elevate concentrazioni di polvere.

Reparto Atomizzati.

Per gli smalti macinati, prima si selezionano le materie prime in big bags (procedura analoga allo smalto in composto) dopodiché si svuotano i big bag nei mulini, scaricandoli dall'alto (si utilizzano muletti o carri ponte per sollevare i big bags).

- Macinazione ed Atomizzazione

La macinazione degli smalti avviene ad umido in mulini rotativi a tamburo e ha lo scopo di ridurre le materie prime dello smalto in particelle finissime.

Il volume utile del mulino è parzialmente riempito con palle sferiche di allumina (c.d. alubit) e un volume di acqua pari al 40% in peso, che aiuta la dispersione e quindi miglior omogeneizzazione del materiale da macinare.

Raggiunta la distribuzione granulometrica richiesta, la sospensione acquosa è scaricata per caduta ed inviata tramite pompa al processo di atomizzazione: il prodotto è nebulizzato dall'alto all'interno di una camera dove passa aria calda (generata dalla combustione aria/metano) in controcorrente. Il prodotto, così essiccato, precipita sul fondo della camera, dove viene raccolto da un nastro trasportatore che lo scarica all'interno di big bags.

L'atomizzato viene scaricato nella tramoggia di una insaccatrice automatica e re-imballato in sacchi da 25 kg.

- Stoccaggio ed Imballaggio

Produzione Colori.

I coloranti sono prodotti per calcinazione ad alta temperatura di miscele di polveri inorganiche molto fini, come carbonati, silicati, ossidi, ecc., composti metallici colorati, composti incolori e di agenti mineralizzanti. In questo caso si formano nuove strutture cristalline stabili. Le strutture dei pigmenti sono ben definite e sono indicate con specifici numeri EINECS e CAS.

Tab. 3

SUBSTANCE NAME	EC	CAS	Composition
Cobalt zinc aluminate blue spinel	269-049-5	68186-87-8	Co,Zn(Al)2O4
Zinc iron chromite brown spinel	269-050-0	68186-88-9	Zn(Fe,Cr)O4
Iron cobalt chromite black spinel	269-060-5	68186-97-0	(Co,Fe)(Fe,Cr)2O4
Reaction mass of Willemite, white and zinc iron chromite brown spinel	LIST number 936-897-9		(Zn,Fe)(Fe,Cr)2O4
Hematite, chromium green black	272-713-7	68909-79-5	Cr2O3
Nickel iron chromite black spinel	275-738-1	71631-15-7	(Ni,Fe)(Cr,Fe)2O4
Cobalt aluminate blue spinel	310-193-6	1345-16-0	CoAl2O4

Ed in corso di registrazione entro il 2018:

Tab. 4

SUBSTANCE NAME	EC	CAS	Composition
Tin antimony grey cassiterite	269-105-9	68187-54-2	(Sn,Sb)O2
Olivine, cobalt silicate blue	269-093-5	68187-40-6	Co2SiO4
Cobalt chromite green spinel	269-101-7	68187-49-5	CoCr2O4
Spinels, chromium iron manganese brown.	271-411-2	68555-06-6	(Fe,Mn)(Fe,Cr,Mn)O4
Chrome tin pink sphene	269-073-6	68187-12-2	CaO:SnO2:SiO2:Cr2O3

- Ricevimento materie prime

Le materie prime sono stoccate per la maggior parte in sacchi da 25 Kg.

- Dosaggio e miscelazione

Le materie prime sono pesate manualmente su una bilancia e quindi caricate all'interno dei miscelatori.

Sono disponibili tre miscelatori:

- Miscelatore (fino a 350 Kg);
- Miscelatore (fino a 800 Kg);
- Miscelatore a vomeri con frullino (fino a 1500 Kg).

La scelta del miscelatore ricade in base alle quantità da miscelare. In alcuni casi è necessaria anche una macinazione. Questa è eseguita in mulini (il reparto ne ha a disposizione 6: 1 da 50 Kg, 1 da 300-500 Kg, 4 da 1500 kg).

- Calcinazione

La miscela è caricata manualmente in ciotole refrattarie, le quali sono poi posizione su un carrello mobile, spinto all'interno delle muffole (sono presenti n.4 muffole). Le muffole funzionanti contemporaneamente saranno sempre 2 o 3 a seconda delle esigenze produttive. Un programma computerizzato gestisce il ciclo di calcinazione. Solitamente questo dura 24 h.

Il riscaldamento è ottenuto mediante una combustione metano/aria.

Terminato il ciclo di calcinazione, le ciotole vengono svuotate manualmente in big bags.

- Macinazione

Il prodotto è poi caricato dall'alto in mulini per apertura della valvola di scarico del big bag.

I mulini sono parzialmente riempiti con palle di allumina ed acqua. Si esegue la macinazione fino ad un residuo desiderato, dopodiché si procede allo svuotamento del mulino. Mediante una pompa, il fango di macinazione è raccolto su teglie.

In questo reparto viene installato un mulino per macinazione a secco dei colori che effettua una macinazione con macine di acciaio. Il prodotto macinato viene poi selezionato con un separatore a vento per eliminare la parte grossolana non conforme del prodotto macinato, quest'ultimo ritorna in testa alla macchina per ripetere la macinazione. Il separatore a vento lavora in aspirazione ed il flusso uscente dal separatore viene depurato dall'eventuale pulviscolo con un filtro a maniche. La nuova emissione è denominata **E71 – Impianto Macinazione a secco coloranti.** I dati tecnici del filtro sono riportati nella scheda "E" revisionata e allegata alla domanda di modifica non sostanziale (rif. ns. PGRN/2018/1824 del 26/02/2017).

- Essiccazione

Una volta scaricata la miscela nelle teglie, queste sono poste all'interno dell'essiccatore statico alimentato da una combustione di metano/aria.

Ad essiccazione avvenuta il prodotto, che ha solidificato all'interno delle teglie, è scaricato manualmente in una benna ed inviato alla fase di polverizzazione.

- Polverizzazione

Il solido è scaricato all'interno di una tramoggia munita di coclea. Si trasferisce il prodotto all'interno di polverizzatori costituito da due vibro-setacci rotanti che sminuzzano il solido in polvere dalla dimensione massima di 1 o 2 mm. La polvere così generata è scaricata per gravitazione all'interno di big bags.

La polvere così generata, in alcune lavorazione, è scaricata per gravitazione all'interno di big bags all'essiccatoio turbodryer (utilizzato anche per alcuni smalti) dove la miscela è nebulizzata all'interno di una camera di combustione. La polvere così essiccata, viene raccolta per caduta in big bags e stoccata per usi successivi;

- Stoccaggio ed imballaggio

Il colorante ottenuto è stoccato in big bags all'interno dello stabilimento. Questo può essere utilizzato in altri reparti.

In caso di vendita, il prodotto e imballato manualmente in sacchi da 25 kg.

Reparto Lustri.

I lustri sono prodotti simili alle vernici con elevata viscosità, composti da una parte organica liquida a base di glicoli ed alcooli, resine sintetiche, oli profumati e metalli preziosi in soluzione (Ti, Fe, Pt, Pd, Au).

- Ricevimento materie prime

L'utilizzo di materie prime è molto ristretto. I solventi sono stoccati cubi/cisterbe da 500-1000 Kg. I composti a base di metalli preziosi possono essere sia in soluzione liquida (in boccette da 50 ml) sia in fase solida (vasetti da 50 ml).

- Dosaggio

Le sostanze necessarie alla realizzazione del prodotto sono pesate manualmente all'interno di una vasca metallica.

- Miscelazione

La vasca metallica, così preparata, è posta all'interno di un agitatore meccanico per omogeneizzare gli ingredienti. Nel caso che la composizione del lustro sia molto viscosa e densa, la miscelazione avviene mediante l'impiego di un agitatore ad immersione.

Su tutte le apparecchiature utilizzate per la produzione di lustri: bilance, miscelatore è presente un'aspirazione ambientale (vedi Allegato n.3 alla domanda).

- Stoccaggio ed imballaggio

Una volta miscelati i componenti il lustro e imballato in taniche da 5 kg. Il prodotto è così pronto per la vendita. La preparazione del lustro avviene in funzione degli ordini. Non esiste una scorta di prodotto finito.

Reparto Ink .

Tale reparto, attivo dal 2015, è dedicato alla produzione di inchiostri digitali destinati all'industria ceramica e le fasi operative sono schematizzate nello schema a blocchi. Le materie prime (vedi scheda C), vengono controllate visivamente dagli operatori e pesate secondo la ricetta all'interno di dispersori in acciaio. La miscela così ottenuta è sottoposta a pre-macinazione per agitazione con l'aggiunta di sospensivanti ed additivi. La macinazione definitiva avviene inserendo la miscela all'interno di mulini insieme a sfere di allumina. Una volta raggiunta la granulometria richiesta, l'inchiostro semilavorato è trasferito con pompe all'interno di vasche di accumulo in acciaio mantenute in agitazione. L'inchiostro rimane stoccato nelle vasche agitate fino al momento del confezionamento. Prima del confezionamento l'inchiostro viene filtrato, con apposito macchinario, per eliminare eventuali impurezze o particelle grossolane. L'inchiostro viene venduto in taniche da 5 litri o cubi da 1000 litri. Tutte le postazioni in cui ci sono emissioni diffuse nell'ambiente, sono presenti punti di aspirazione localizzata.

Reparto Officina.

Lo stabilimento è dotato di una officina in cui saltuariamente vengono effettuate piccole saldature da operatori interni recentemente qualificati, per un totale di circa 10 ore di saldatura complessiva al mese. La postazione di saldatura è dotata di un'aspirazione ambientale che è stata collegata all'aspirazione ambientale esistente dello stabilimento denominato **E59 (Asp. Officina, Amb. Ink, Lustri, Laboratori)**. L'aspirazione è stata richiesta per l'igiene e la sicurezza sui luoghi di lavoro dal RSPP. Il gestore sottolinea che non vengono effettuate saldature tecniche di attrezzature metalliche portanti o tubazioni che lavorano in regime di recipienti sottopressione.

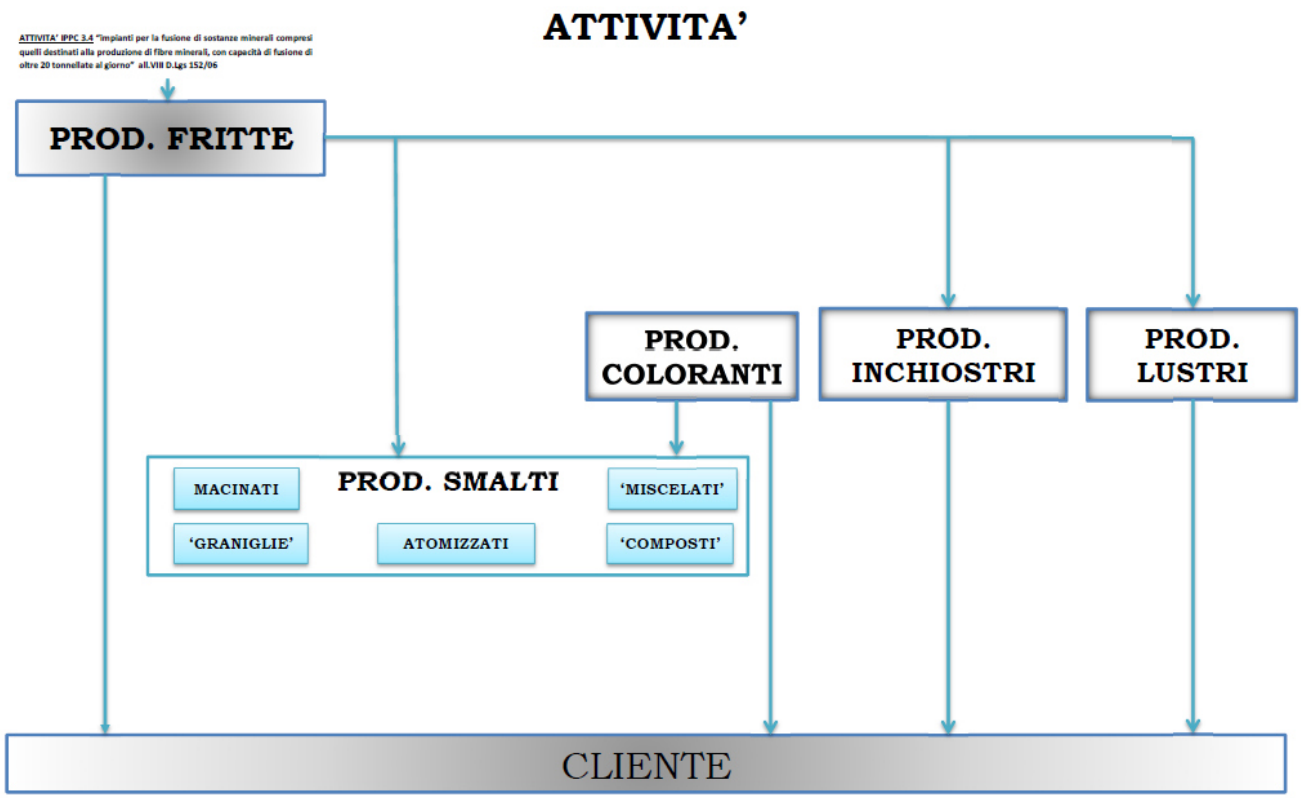
Reparto laboratorio controllo qualità.

A seguito dell'incremento delle attività di controllo qualità e della necessità di cuocere in successione differenti mattonelle per verificare la qualità delle produzioni, l'azienda andrà ad istallare due forni di prova a gas metano che simuleranno la cottura delle mattonelle, come quella
che avviene nelle aziende ceramiche. I due camini dei forni saranno convogliati direttamente in atmosfera in quanto la combustione produce la vetrificazione delle applicazioni sulle mattonelle con una irrilevante produzione di polveri. Sul supporto viene applicato il prodotto da cuocere o sotto forma di polvere o di smalto liquido in sospensione acquosa, con uno spessore che va da qualche millimetro a 5 mm. I prodotti controllati

sono: fritte, graniglie, atomizzati, lustri, non vengono mai cotti composti o miscele in cui le materie prime si trovano tal quali e non in fase inerte vetrificata come per le fritte, graniglie o atomizzati.
I forni sono destinati alla cottura di mattonelle sistemate in monostrato e sono ad esclusiva disposizione del laboratorio. I cicli di funzionamento sono di 5 giorni a settimana per un totale di 10 ore al giorno:

- un forno sarà destinato alle cotture intorno ai 1000-1200°C per un numero di circa 50 mattonelle 10 X 20 cm al giorno, che origina la nuova emissione convogliata in atmosfera denominata **E69 –Forno Kemak 1000°C;**
- l'altro forno avrà una temperatura di esercizio intorno ai 850-950°C per la cottura di circa 35 mattonelle 10 X 20 cm al giorno, che origina la nuova emissione convogliata in atmosfera denominata **E70 –Forno Kemak 900°C.**

Fig.6



Nella Fig. 6 è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla domanda di modifica sostanziale AIA (in atti di questo Servizio).

Le materie prime impiegate nella produzione di fritte, smalti e pigmenti sono nella maggior parte dei casi di origine minerale.

Le materie prime sono allo stato solido (ad eccezione di qualche solvente e qualche resina utilizzata per la produzione dei lustri e dei granulati). Sono stoccate in silos (quelle ad elevato utilizzo) o in big bags/sacchi, l'approvvigionamento avviene rispettivamente mediante autocipollati o autocarri.

La provenienza delle sostanze di origine naturale, dipende dal fornitore e per ogni fornitore dalla cava di prelievo.

All'interno dell'azienda le materie sfuse sono movimentate per mezzo di trasporto pneumatico, le materie in sacchi per mezzo di muletti.

Tutte le materie prime, sono provviste di scheda di sicurezza. Le schede sono sia di tipo cartaceo sia su supporto informatico.

L'azienda utilizza esclusivamente metano naturale, come fonte combustibile, prelevato dalla rete pubblica. Il metano passa attraverso una cabina di decompressione che lo porta da 2,5 a 0,4 ate. Il consumo maggiore è dovuto all'impiego in forni fusori (ca. 85%).

I processi di produzione rimangono invariati rispetto al 2012, sono diverse le capacità produttive dei forni in quanto verrà aumentata la produzione annua.

La Tab. 5 presenta in modo sintetico la correlazione tra aspetti ambientali ed attività nell'ambito del ciclo produttivo di SICER S.p.A.

Tab.5

Fase	Consumi di risorse e materiali				Emissioni			
	Energia	Materie prime	metano	Acqua	Acque reflue	Emissioni in aria	Rifiuti	Rumore
Produzione FRITTE	X	X	X	X		X	X	X
Produzione GRANIGLIE	X	X	X			X	X	X
Produzione COMPOSTI	X	X				X	X	
Produzione MISCELE	X	X				X	X	X
Produzione ATOMIZZATI	X	X	X	X		X	X	X
Produzione COLORI	X	X	X	X		X	X	X
Produzione LUSTRI	X	X					X	X
Produzione INCHIOSTRI	X	X				X	X	X
DEPURATORE	X	X					X	X

C3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

a) <u>emissioni convogliate</u>

Si possono individuare fondamentalmente 4 tipologie di emissioni in atmosfera:

- Emissioni dei Forni Fusori;
- Emissioni delle muffole del Reparto Colori;
- Emissioni degli Atomizzatori;
- Emissioni di Aspirazioni Ambientali.

La fonte più cospicua di inquinamento è determinata dalle emissioni dei forni fusori.

Il motivo è individuato nelle elevate produzioni orarie, implicanti elevate portate di gas di scarico ed elevate temperature di esercizio. Gli inquinanti di queste emissioni sono individuabili in:

- polveri inerti (silice, feldspati, sabbie, dolomite, calcite, ecc.) e non inerti (ossidi, carbonati, borati, fluoruri, nitrati);
- prodotti evaporati dal prodotto fuso ed in particolare composti di piombo, di boro e di fluoro
- ossidi di azoto derivanti dalla decomposizione dei nitrati presenti nella miscela di materie prime e dalla presenza di "aria falsa" nel forno;
- ossidi di zolfo, presenti solo se il combustibile impiegato contiene zolfo;

Nel processo di fabbricazione dei coloranti, le reazioni avvengono ad alta temperatura ma sempre in fase solida, cosicché generalmente le emissioni gassose sono molto modeste. Inoltre la cottura avviene in forni a muffola e perciò non vi sono trascinamenti di polveri ad opera del gas di combustione. Infatti il contributo inquinante di questa tipologia di produzione è nettamente ridotta rispetto a quella delle fritte.

L'aria calda e i gas di combustione, impiegati nell'essiccazione dello smalto macinato liquido e nebulizzato, trascinano le particelle più fini che formano un vero e proprio aerosol. Perciò l'emissione più rilevante degli atomizzatori è caratterizzata dal particolato estremamente fine.

Infine, l'ultima tipologia di emissione è determinata dal fatto che tutte le lavorazioni interne, quali impianti di dosatura e caricamento, scarico degli atomizzatori, carico/scarico miscelatori, impianti di setacciatura ed insaccamento, sono munite di sistema di aspirazione delle polveri generate.

L'inquinante di maggior importanza è il particolato e tutte le emissioni presenti all'interno dello stabilimento sono munite di un sistema di abbattimento del tipo filtro a tessuto.

Il forno n° 5 è di nuova costruzione, mentre il forno n° 4 è oggetto di ristrutturazione che comporterà un aumento della superficie interna da 5,3 m^2 a 10,5 m^2, con un aumento di produzione da 7 t/giorno a 12 t/giorno. Tale forno avrà le stesse caratteristiche tecniche del forno 5. L'emissione E64 del forno 4 non subirà modifiche in quanto è dimensionata al pari di tutti i forni, inoltre la tipologia di fritte prodotte produrranno una diminuzione delle emissioni in quanto il forno avrà una progressione lenta della combustione per via della maturazione del fuso all'interno del forno. Per il forno 5, che produce sempre fritte tecniche, nel 2017 si sono registrate delle emissioni intorno ai 6.000 Nm^3/h, mentre per il forno 4, sempre nel 2017, la media delle emissioni è stata di 11.000 Nm^3/h. Il gestore dichiara che si attende una diminuzione della portata delle emissioni in atmosfera.

Le emissioni convogliate in atmosfera denominate E69 - Forno Kemak 1000°C ed E70 - Forno Kemak 900°C, rientrano nella fattispecie degli impianti e attività in deroga previsti dall'art. 272 comma 1, in quanto rinvenibili nella fattispecie prevista dall'Allegato IV parte I *lett. jj* alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii. *"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi"*.

Si evidenzia che nell'emissione E65 sarà convogliata l'emissione del nuovo forno fusorio, come indicato in planimetria, Allegato 3A allegata alla domanda di modifica sostanziale.

Le maniche dei filtri vengono pulite automaticamente con un getto di aria compressa in controcorrente, che effettua la pulizia in maniera istantanea senza alterare di conseguenza l'entità di superficie filtrante. La pulizia avviene per serie di file di maniche con aria compressa contenuta in apposito serbatoio. La sequenza è regolata automaticamente da apposita centralina elettronica che comanda le elettrovalvole inserite sui connettori delle varie serie di maniche. È così realizzato un sistema completamente automatico che permette un funzionamento continuo e con poca manutenzione. È comunque attiva una manutenzione ordinaria delle condizioni delle varie maniche.

I sistemi di abbattimento delle emissioni dei forni sono dotati di un sistema di misurazione istantaneo di pressione differenziale dotato di registratore.

La Tab. 6 indica l'elenco delle emissioni aggiornato al 2018.

Tab. 6

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI AGGIORNATO AL FEBBRAIO 2018										
E	Provenienza	Portata nominale (Nm^3/h)	Durata della Emissione (h)	Frequenza nelle 24 ore (n.)	Temp (°C)	Tipo di inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione aut. (mg/Nm^3)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (m^2)	Tipo di impianto di abbattimento*
1-27	sfiati silos mp	1400	12	12	amb.	mat. part. MP	10	18	0,0314	F.T.
28	asp.amb. (silos emerg.)	900	1,5 min	30	amb.	materiale particellare	10	10	0,0208	F.T.
29	asp.amb (mag forni)	980	8	1	amb.	materiale particellare	10	5	0,0208	F.T.
30-41	sfiati silos pre-forno	1400	24	24	amb.	mat. part. MP	5	15,5	0,0314	F.T.
48	asp.amb (vic forno rotativo)	950	30 min	1	amb.	materiale particellare	10	5	0,0324	F.T.
49	asp.amb(mix composti)	1230	16	30	amb.	materiale particellare	10	9	0,0314	F.T.
50	atomizzatore 1 piccolo	950	24	1	110	mat. part., NO_x, SO_2	30, 350, 35	11	0,0254	F.T.
51	atomizzatore 2 grande	5000	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, Pb	30, 350, 35, 5	15	0,280	F.T. ATM/400
52	essiccatoio turbo dryer	1000	24	1	110	mat. part., NO_x, SO_2, Pb	30, 350, 35, 5	11	0,0706	F.T. FBR-64/8
53	Atomizzatore 4 grande	5000	24	1	100	mat. part., NO_x, SO_2, Pb	30, 350, 35,5	15	0.280	F.T.
54	asp.granulatore 1-2	5400	24	24	amb.	materiale particellare	10	9,5	0,196	F.T.
55	asp. granulatore (1-2)-3-4	13000	24	24	amb.	materiale particellare	10	10	0,2826	F.T.
56	asp. granulatore 5-6 e setaccio cuccolini	12000	24	24	amb.	materiale particellare	10	9,5	0,196	F.T.
57	asp.gran. 7	5400	24	24	amb.	materiale particellare	10	9,5	0,196	F.T.
58	asp.amb (imp col)	7800	8	1	amb.	materiale particellare	10	9	0,2826	F.T.
59	Asp. Officina, Amb ink, Lustri, Laborat.	20500	16	1	40	mat. part., COV	10, (5)	10	0,420	F.T. ETA-21
60	forni a muffola 1-2-3-4	4500	16	1	130	mat. part., NO_x, SO_2	10, 500, 100	10	0,096	F.T. ETC-60/3
61	forno fusorio n.1	10400	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,306	F.T. ETA-18
62	forno fusorio n.2	12200	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,358	F.T. ETA-21
63	forno fusorio n.3	12700	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,373	F.T. ETA-24
64	forno fusorio n.4	12700	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,373	F.T. ETA-24
65	forno fusorio n.5	6000	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,373	F.T. ETA-24
66	forno fusorio n.6	6000	24	1	120	mat. part., NO_x, SO_2, F, Pb, B	20, 1000, 100, 5, 5, 50	15	0,07065	F.T. ETA-24
68	forno fusorio PROVE n.8	8100	8 (salt.)	1	120	/	/	/	/	/
69	Forno Kemak 1000°C	1900	10	10	200	/	/	9	0,0607	/
70	Forno Kemak 900°C	1900	10	10	200	/	/	9	0,0607	/
71	Imp. Macinazione a secco coloranti	3500	10	10	amb.	materiale particellare	10	8	0.036	F.T.
* C = Ciclone F.T. = Filtro a tessuto; P.E. = Precipitatore elettronico; A.U. = Abbattitore ad umido; A.U.V. = Abbattitore ad umido Venturi; A.S. = Assorbitore; AD = Adsorbitore; P.T. = Postcombustore termico; P.C. = Postcombustore catalitico; altri = specificare										

Nella **Tab.7** sono riportate le emissioni soggette a controllo mediante campionamento.

Tab. 7

Denominazione Emissione	autocontrolli	ARPAE	Portata Nm^3/h	Silice Libera Cristallina mg/ Nm^3	Polveri totali mg/Nm^3	(NO_2) mg/Nm^3	($S O_2$) mg/Nm^3	Comp. del (F) mg/Nm^3	Comp. del (Pb) mg/ Nm^3
E50 ATOMIZZATORE 1	annuale	/	950	/	30	350	35	/	/
E51 ATOMIZZATORE 2	annuale	/	5000	/	30	350	35	/	5
E52 ATOMIZZATORE 3	annuale	/	1000	/	30	350	35	/	5
E53 ATOMIZZATORE 4	annuale	/	5000	/	30	350	35	/	5
E 60 MUFFOLE 1-2-3-4	annuale	/	4500	/	10	500	100	/	/
E61 FUSORIO 1	annuale	annuale	10400	/	20	1000	100	5	5
E62 FUSORIO 2	semestrale	annuale	12200	/	20	1000	100	5	5
E63 FUSORIO 3	semestrale	annuale	12700	/	20	1000	100	5	5
E64 FUSORIO 4	semestrale	annuale	12700	/	20	1000	100	5	5
E65 FUSORIO 5	semestrale	annuale	12700	/	20	1000	100	5	5
E66 FUSORIO 6	annuale	/	6000	/	20	1000	100	5	5
E59 Asp. Officina, amb. Ink, Lustri, laborat.	annuale	/	20500	/	10	/	/	/	/
E71 Imp. Macinazione a secco coloranti	annuale	/	3500	2*	10	/	/	/	/

***** L'eventuale esenzione del rispetto del parametro **"Silice libera cristallina"** è subordinata all'esito, in sede di messa a regime, dell'autocontrollo delle polveri o materiale particellare che abbia fornito un valore inferiore al valore limite della silice libera cristallina (< 2 mg/Nm^3), previa valutazione dell'Autorità competente per il controllo.

b) emissioni diffuse

Tutte le fasi di carico/scarico del materiale all'interno delle varie macchine possono determinare emissioni diffusive di polvere. Per minimizzare questa tipologia di emissione, tutte queste fasi sono state dotate di aspirazioni ambientali in cui le emissioni di polveri vengono canalizzate ad un sistema di abbattimento. L'aspirazione applicata in alcuni casi è di tipo puntuale, mentre il tipo di emissione generata è di tipo areale: questo comporta, nonostante il sistema di canalizzazione, un'emissione diffusiva di polvere. I sistemi maggiormente soggetti ad emissioni diffusive possono essere individuati tra quelli in cui si manipolano prodotti costituiti da polveri molto fini, quali gli atomizzatori e l'insaccatrice automatica.

Lo stoccaggio dei fanghi ceramici CER 08 02 02 possono essere fonte di emissione diffusiva come le polveri che si depositano all'interno dei pavimenti dello stabilimento. La procedura per limitare queste possibili fonti di emissione diffusiva è quella di bagnare costantemente i pavimenti ed i cumuli dei fanghi. Le griglie di raccolta delle acque di lavaggio convogliano le polveri all'interno dell'impianto di depurazione. Tranne lo stoccaggio fanghi, le sorgenti di emissioni diffuse sono contenute all'interno dello stabilimento.

Le polveri che ricadono sul pavimento sono lavate ed inviate al sistema di depurazione acque.

c) emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive non si applicano al settore all'impianto in oggetto.

d) emissioni odorigene

Nella realtà produttiva in esame non sono presenti condizioni che possano essere all'origine di emissioni odorigene

e) emissioni eccezionali

Come detto in precedenza, le emissioni generate dai forni fusori possono variare notevolmente (sia quantitativamente che qualitativamente) in funzione della formulazione della fritta prodotta. Gli inquinanti generati comunque rientrano nel campo individuato nella Proposta delle Linee Giuda Nazionali.

Un'emissione eccezionale può essere determinata dalla rottura di una manica all'interno del sistema di abbattimento. In questo caso si ha una emissione di particolato in atmosfera. Questa emissione è però molto rara in quanto si esegue una manutenzione e controllo periodico dello stato delle maniche. Il problema è più rilevante se la rottura accade ad un sistema di abbattimento collegato ad un impianto funzionante in continuo quali i forni fusori. In questo caso è possibile escludere il filtro (con conseguente emissione senza sistema di abbattimento) e procedere alla sostituzione della calza. Il tempo richiesto per tale operazione è inferiore ai 15 minuti.

Nel caso di una rottura di una manica per il sistema di abbattimento degli atomizzatori, è invece possibile fermare l'impianto e procedere alla sostituzione. Il tempo tecnico per la fermata è di ca. 10 minuti (tempo per il raffreddamento).

In tutti gli altri casi è possibile fermare istantaneamente l'impianto e procedere alla sostituzione immediata.

Nel caso di blocco del sistema di depurazione (fermata delle pompe), è previsto un pozzetto di raccolta di 3 m^3 più il volume della canalizzazione. Questo volume è abbastanza consistente per poter procedere alla sostituzione immediata delle pompe difettose (in magazzino si dispone sempre di una scorta di pompe) e quindi riavviare il processo di depurazione.

Il sistema di depurazione è collegato ad un gruppo di continuità costituito da un generatore a gasolio dalla potenza di 180 KWA (144 KW).

Gli impianti di abbattimento invece non sono forniti di un sistema di continuità. Il motivo è da identificare nella notevole spesa economica necessaria per adeguarsi a scapito di un disagio limitato: da precedenti comunicazioni verbali con le autorità si era evinto che l'impianto sorge in una zona dove la

mancanza di corrente è sporadica e di breve durata, e per questo non era stata imposta la necessità di collegare gli impianti di abbattimento ad un gruppo di continuità.

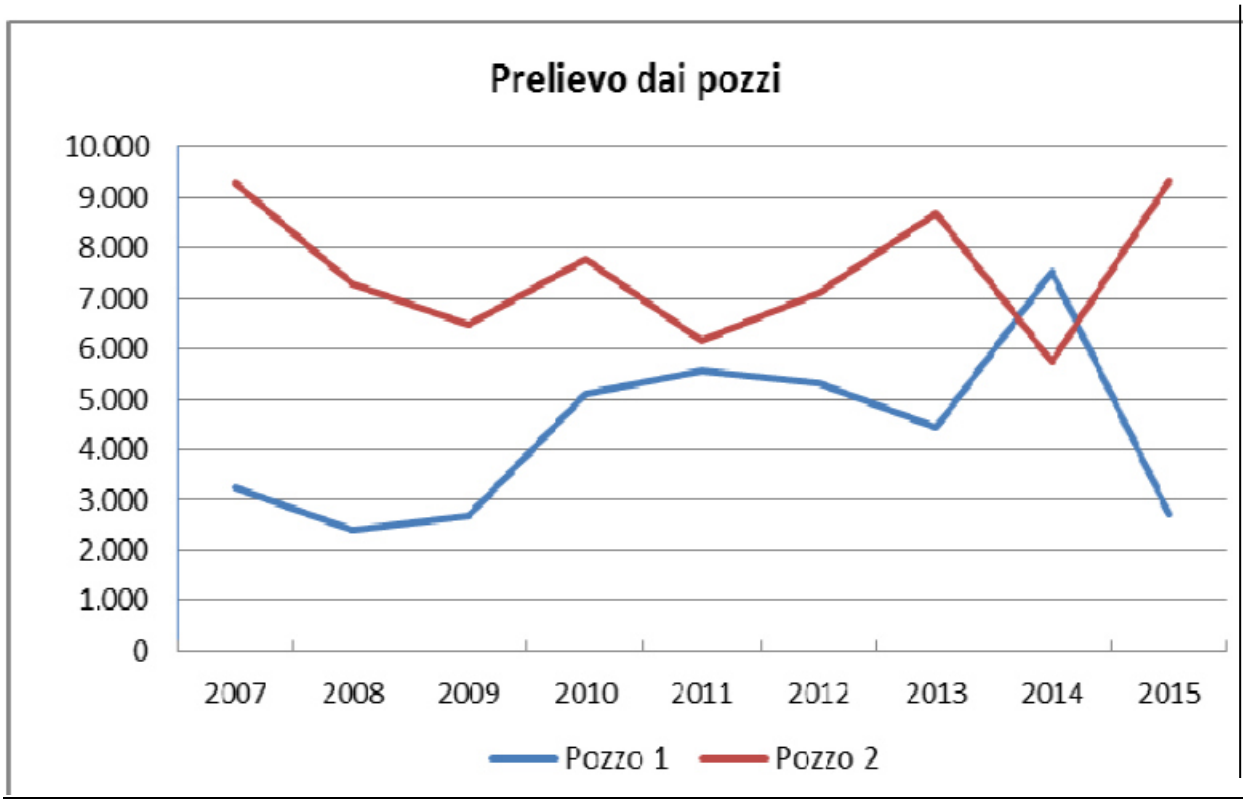
C4 CONSUMO IDRICO E SCARICHI

a) prelievi

Le acque di lavorazione sono prelevate da due pozzi. L'acqua di questi pozzi (muniti ciascuno di misuratore di portata) è stoccata in una vasca comune. Se il livello di questa vasca dovesse scendere al disotto di un determinato limite, è previsto un reintegro dall'acquedotto pubblico. Le acque prelevate dal pozzo sono utilizzate per le lavorazioni, ma anche per l'irrigazione delle zone verdi e per parte dei servizi igienici. Per i servizi potabili si utilizza acqua di acquedotto. L'azienda preleva acque da due pozzi dichiarati da Concessione preferenziale di derivazione acqua pubblica sotterranea n. RNPPA1771 - RNPPA1775 del 25/11/2005 Regione Emilia Romagna "Direzione Generale Difesa del Suolo" per integrare le perdite di processo. L'entità dei prelievi è indicata nel monitoraggio annuale.

I prelievi dei pozzi (rif. anno 2012) sono rimasti costanti, come il riciclo interno delle acque di raffreddamento delle fritte. Questo dimostra che la conduzione degli impianti risulta ben organizzata ed efficiente, visto che la produttività delle fritte (vedi grafico sottostante).

Fig.7



b) scarichi idrici

All'interno dello stabilimento sono gestite diverse tipologie di emissioni idriche (rif Planimetria Unica del 19/11/2014):

1. Acque bianche, provenienti dai tetti, dai piazzali e dalle strade limitrofe, raccolte da pluviali griglie e caditoie e scaricate nel collettore di via Pantano sino alla fossa Consorziale Viserba. (S1). Queste acque possono venire a contatto con prodotti finiti, imballati, stoccati nel piazzale. I prodotti stoccati sono fritte contenute in big bags ben chiusi e coperti con cappucci e film termoretraibile. La zona di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti è localizzata sul piazzale; i prodotti sono tutti stoccati in colli chiusi, quindi non si ha dispersione di prodotto sul terreno. Lo scarico delle materie prime sfuse in silos avviene sul piazzale nella zona dei silos. Poiché si ha movimentazione di

materiale polverulento con possibile dispersione sul terreno, questa zona è provvista di caditoie che convogliano le acque al sistema di depurazione. Anche le zone di carico dei rifiuti in cumuli prevedono che le acque, durante la movimentazione e durante la pulizia successiva del piazzale, siano convogliate al sistema di depurazione.

2. Acque nere, acque dei servizi igienici provenienti da tre punti diversi del fabbricato (spogliatoi, uffici, stabilimento); dopo essere state trattate da tre diverse vasche imhoff, sono scaricate nel tratto di rete a caduta per allaccio alla pubblica fognatura esistente su via Santarcangiolese (S2).
3. Il ciclo delle acque di lavorazione è un ciclo chiuso, e le acque, ad eccezione di quelle bianche e nere, sono completamente riutilizzate dopo opportuna depurazione. Le acque da depurare provengono: dai reparti di macinazione (usate per lavare l'interno dei mulini nei cambi di produzione e gli atomizzatori), dal reparto coloranti (per lavare i miscelatori e contenitori), dal laboratorio e da tutti gli altri reparti considerando il fatto che tutti i pavimenti sono lavati con acqua giornalmente.
4. Per le aree di carico e scarico la situazione della raccolta delle acque di dilavamento è la seguente:
   a. La zona di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti (zona carico/scarico – Allegato 3° alla domanda) è localizzata sul piazzale; i prodotti sono tutti stoccati in colli chiusi, quindi non si ha dispersione di prodotto sul terreno. Lo scarico delle materie prime sfuse in silos (scarico materie prime sfuse – Allegato 3° alla domanda) avviene sul piazzale nella zona dei silos. Poiché si ha movimentazione di materiale polverulento, con possibile dispersione sul piazzale, questa zona è provvista di caditoie che convogliano le acque al sistema di depurazione.
   b. Le zone di carico dei rifiuti in cumuli prevedono che le acque, durante la movimentazione e durante la pulizia successiva del piazzale, siano convogliate al sistema di depurazione, sempre attraverso caditoie posizionate sul piazzale.
5. Acque di raffreddamento colata forni, acque inviate a torri di raffreddamento per poi essere inviate all'impianto di riciclaggio.

Le linee produttive che determinano la maggior dispersione sono la produzione di fritte. In minima parte contribuisce anche la produzione di coloranti. Nella produzione di fritte; come già accennato nella descrizione del ciclo produttivo, l'acqua è impiegata per il raffreddamento della colata di fusione. Si può stimare una perdita di acqua per evaporazione di ca. 0.6 m^3/ton fritta per un volume annuo di 4500 m^3. Altra perdita sostanziale è determinata dalla fase di essiccazione (atomizzazione) dello smalto macinato umido. In questo caso si può assimilare una perdita di 0,4 m^3/ton smalto atomizzato, pari ad un consumo annuo di 1000 m^3. Anche l'essiccazione del colorante calcinato determina una perdita di acqua per evaporazione, ma data l'esigua produzione di coloranti, la perdita annua è pari 80 m^3. Altra fonte di evaporazione è dovuta all'utilizzo di acqua per la pulizia dello stabilimento. Parte di questa acqua è convogliata al depuratore, ma parte è persa per evaporazione.

Si rende perciò necessario un continuo reintegro con acqua proveniente da due pozzi di cui l'azienda è dotata. Al fine di avere un elevato controllo della situazione, l'impianto di riciclaggio è fornito di 4 vasche di accumulo aventi la funzione di polmoni, per una capacità complessiva di 140 m^3. In caso di fermata prolungata di tutti i forni (specialmente nei periodi di riapertura: settembre e gennaio-febbraio), l'eventuale acqua in eccesso derivata dall'impianto di depurazione viene stoccata, per essere successivamente usata come acqua di reintegro.

L'impianto di depurazione prevede anche una linea che è stata impiegata, fino a qualche anno fa, per abbattere il cromo esavalente presente nelle acque derivate dalla produzione di alcuni coloranti. Al momento non si ha più presenza di cromo esavalente e di altri inquinanti che necessitano di un abbattimento particolare e, pertanto, la linea è stata collegata alle caditoie del reparto ink per intercettare eventuali sversamenti di liquidi organici. (Planimetria allegato 3B allegata alla richiesta di modifica non sostanziale del 01/12/2014 – Prot. Provincia di Rimini n. 45385/09.08.02 del 11/12/2014).

c) descrizione del ciclo acque da depurare

Tutte le acque di lavorazione provenienti dalle varie fasi di lavorazione, escluse quelle di raffreddamento fritte, sono convogliate in un pozzetto di raccolta (pos.1) dove, tramite pompa di sollevamento, sono

passate in un filtro meccanico che intrattiene le materie più grossolane (pezzi di legno, ecc..); successivamente per caduta sono inviate in una vasca di accumulo (pos.2) con capacità di 30 m^3. Questa vasca è munita di due agitatori per evitare che le parti in sospensione più pesanti precipitino sul fondo. Le acque da depurare sono prelevate dalla vasca di stoccaggio tramite pompa di sollevamento ed inviate alla vasca (pos.3) dove si innalza il pH a 10,5: per innalzare il pH si utilizza una soluzione di soda caustica e calce idrata; il tutto è miscelato da un agitatore che permette una distribuzione omogenea del reagente. Quando la vasca è piena e il valore del pH è stato raggiunto, le acque, tramite la pompa di sollevamento, sono inviate in una vasca simile alla precedente (pos.4) dove, con aggiunta di reagente acido (policloruro di alluminio o cloruro ferrico) si procede alla neutralizzazione (pH 7,5). Dopo questo trattamento le acque sono inviate, tramite pompa di sollevamento, in un pozzetto munito di agitatore (pos.5), dove si aggiunge, tramite pompa dosimetrica, del polielettrolita anionico per favorire la flocculazione; le acque per caduta entrano sul fondo della vasca di decantazione (pos.6) dove i fiocchi, composti dalle particelle di prodotto in sospensione, si depositano formando un fango denso. Le acque depurate fuoriescono dalla parte superiore del decantatore tramite uno stramazzo dentato munito di paratia antischiuma; i fanghi depositati sul fondo del sedimentatore sono pompati in due contenitori per poi essere filtropressati e stoccati in vasca coperta, in attesa di essere smaltiti (CER 080202). Le acque depurate sono prelevate dal pozzetto (pos.7) per poi essere inviate all'impianto di riciclaggio e immesse nel ciclo produttivo.

C5 PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

La quantità di rifiuti prodotta è così diversificata (Tab.8):

Tab. 8

CER		DESCRIZIONE	PROVENIENZA
Imballaggi di legno	150103	pedane	ricevimento m.p., dosaggio, imballaggio
Imballaggi in materiali misti	150106	Imballaggi vari	ricevimento m.p., dosaggio, imballaggio
Imballaggi in materiali misti	150110*	Imballaggi sporchi-contaminati	ricevimento m.p., dosaggio, imballaggio
Rifiuti organici diversi da quelli della voce 160305	160306	Materiale plastico, materiale vario,	manutenzione, attività varie
Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle, sottoposti a trattamenti termici	101208	Mattonelle smaltate	controllo qualità
Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	080202	fanghi	dosaggio, fusione, tempra, scarico mulini, miscelazione, macinazione, calcinazione, polverizzazione, atomizzazione, imballaggio pulizia reparto
Rivestimenti e materiali refrattari diversi da quelli della voce 161105	161106	Ciotole, mattoni dei forni fusori	coloranti e attività di manutenzione
Ferro e acciaio	170405	/	manutenzione, fusti, bidoni
Pitture e vernici di scarto diverse dalla voce 080111, PRODUZIONE OCCASIONALE	080112	lustri	scarti del reparto lustri
Assorbenti, materiali filtranti(inclusi i filtri dell'olio non altrimenti specificati) stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	150202*	Materiali vari	materiale filtrante derivante dalla manutenzione
scarti di inchiostro per stampa diversi da quelli di cui alla voce 080312*	080313	ink	reparto inchiostri
Scarti di olio non clorurato	130205*	Olio esausto	manutenzioni

La parte più rilevante è determinata dai fanghi di materiali ceramici. Questa tipologia di rifiuto è generata sia dalla depurazione delle acque sia da scarti di produzione. Tutti i rifiuti prodotti sono dati in consegna a terzi per il successivo recupero/smaltimento.

I rifiuti identificati dai vari codici CER sono depositati temporaneamente nelle varie zone del sedime industriale, così come identificati e individuati nella cartografia (Tavola Unica – Aggiornamento del 10/03/2016), allegata alla domanda di modifica sostanziale.

L'azienda esegue periodicamente le analisi dei rifiuti prodotti per confermare il codice CER, ed individuare eventualmente le caratteristiche di pericolo, al fine di poter gestire correttamente il rifiuto.

In Tab. 9 viene riportato l'andamento della produzione di rifiuti degli ultimi anni:

Tab. 9

	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Totale Rifiuti destinati al Recupero (t/a)	551,18	440,20	313,53	260,57	347,29	477,22	325,60	287,58	345,64	230,74
Totale Rifiuti destinati allo smaltimento (t/a)	0,00	4,55	2,88	2,50	3,34	2,94	6,98	5,32	2,58	113,79
TOTALE RIFIUTI (t/a)	***551,18***	***444,75***	***316,41***	***263,07***	***350,63***	***480,16***	***332,58***	***292,90***	***348,22***	***344,53***
Delta anno precendete		-19%	-29%	-17%	33%	37%	-31%	-12%	19%	-1%

L'azienda riferisce che la quantità dei rifiuti prodotti, dopo la crisi del 2009, si è andata assestando grazie al miglioramento dell'efficienza del processo produttivo. Le produzioni programmate con batch maggiori hanno dato ricadute positive anche sulla produzione di rifiuti.

C6 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

All'interno dello stabilimento non è più presente un serbatoio interrato per lo stoccaggio del gasolio, in quanto è stato sostituito da due serbatoi fuori terra. La bonifica è avvenuta il 09/02/2010.

La zona di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti è localizzata sul piazzale e i prodotti sono tutti stoccati in colli chiusi, quindi non si ha dispersione di prodotto sul terreno. Lo scarico delle materie prime sfuse in silos avviene sul piazzale nella zona dei silos. Poiché si ha movimentazione di materiale polverulento con possibile dispersione sul terreno, questa zona è provvista di caditoie che convogliano le acque al sistema di depurazione.

Anche le zone di carico dei rifiuti in cumuli prevedono che le acque, durante la movimentazione e durante la pulizia successiva del piazzale, siano convogliate al sistema di depurazione.

Si rimanda alla sezione D2.6 – Emissioni nel suolo del presente atto, per la valutazione ai sensi dell'art. 22, comma 2 della direttiva 2010/75/UE (IED) – D.Lgs. 152/2006 s.m.i. art. 5 lettera v-bis e D.M. n. 272 del 13/11/2014 (Relazione di Riferimento).

C7 EMISSIONI SONORE

- Caratterizzazione del sito

Il Comune di Poggio Torriana, alla data odierna non ha ancora provveduto a redigere un piano di zonizzazione acustica del territorio, dove siano evidenziati i limiti di accettabilità del rumore diurno e notturno per le varie aree urbanistiche, pertanto ci si riferisce alla zonizzazione generale di cui all'art.2 del D.M. n° 1444 del 02/04/1668 (Tab. 10), adottata dal D.P.C.M. 01/03/1991, la quale, in mancanza di zonizzazione acustica definitiva, indica per l'area i limiti assoluti di immissione di rumore validi per tutto il territorio nazionale, cioè 70 dB(A) dalle ore 6.00 alle ore 22.00 e 60 dB(A) dalle ore 22.00 alle ore 6.00. Va riferito che tali valori trovano corrispondenza con quanto indicato nell'Allegato al D.P.C.M. 14/11/1997 - "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore" - per la classe V – aree

prevalentemente industriali, relativamente alla classificazione del territorio comunale, destinazione assai plausibile per l'area in oggetto Tab. 11.

Tab. 10 - Valori limite di immissione validi in regime transitorio (Comuni che non abbiano ancora adottato la zonizzazione acustica – D.P.C.M. 01/03/1991)

ZONE	Limiti assoluti		Limiti differenziati	
	notturni	diurni	notturni	Diurni
A	55	65	3	5
B	50	60	3	5
altre (tutto il territorio)	60	70	3	5
esclusivamente industriali	CLASSE	70	-	-

Tab. 11 - Valori limite di immissione validi in regime definitivo (DPCM 14/11/97)

	AREA	Limiti assoluti		Limiti differenziali	
		notturni	diurni	notturni	diurni
I	Particolarmente protetta	40	50	3	5
II	Prevalentemente residenziale	45	55	3	5
III	di tipo misto	50	60	3	5
IV	di intensa attività umana	55	65	3	5
V	Prevalentemente industriale	60	70	3	5
VI	Esclusivamente industriale	70	70	-	-

a) Descrizione delle fonti rumorose

Con riferimento alla relazione tecnica redatta dal Tecnico Competente in acustica allegata alla domanda A.I.A., nonché delle successive integrazioni presentate, si descrivono in seguito le principali fonti di rumore appartenenti alla ditta SICER S.p.A. (Fig.8):

- Area nord-ovest per la presenza dei sili di raccolta materia prima. La fase rumorosa riguarda qualche fase di scarico diurna da autoarticolati (mediamente n. 10 operazioni/gg).
- Area nord-est per la presenza di: impianti abbattimento fumi con motori, filtri ecc. e per la presenza di torri evaporative. Gli impianti funzionano sulle 24 ore. L'indagine in situ ha mostrato la presenza di diversi schermi e cofanature già eseguite dall'azienda al fine di insonorizzare sorgenti o ridurne l'immissione sonora in esterno all'area aziendale.
- Area est per la presenza di filtri abbattimento fumi mulini e atomizzatore. Gli impianti funzionano sulle 24 ore, anche questi sono stati dotati pannelli di insonorizzazione.
- traffico circolante sulle infrastrutture stradali presenti nelle aree adiacenti il sedime industriale.

La ditta SICER S.p.A. rientra tra quelle classificate "a ciclo continuo" dal DM 11/12/1996 in quanto opera a ciclo continuo, poiché soddisfa tutte le voci di cui all'art. 2 lettera a) del D.M. 11/12/1996 in quanto lo spegnimento notturno comporterebbe danni agli impianti, pericolo e alterazione del prodotto. Sono infatti necessari circa 5 giorni per portare in temperatura il forno e circa 10 per spegnerlo. L'impianto risulta già attivo dall'entrata in vigore di tale Decreto.

b) Descrizione dei ricettori

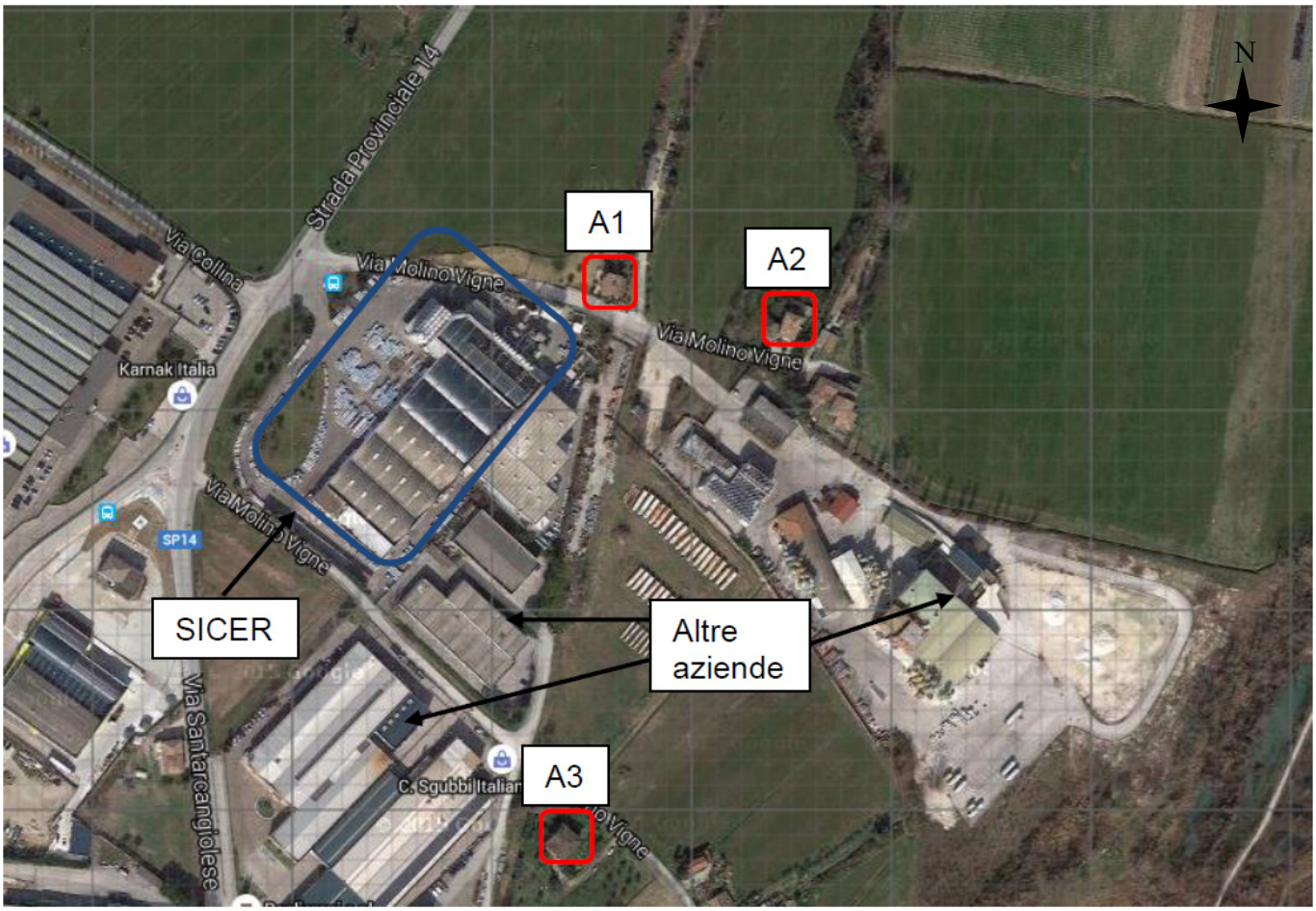
Lo stabilimento è ubicato nel comune di Poggio Torriana in un'area di tipo industriale in cui sono presenti vari stabilimenti produttivi. L'azienda si affaccia, in prossimità dell'ingresso, in direzione Ovest/Nord-Ovest, con la strada S.P. n° 14 - Santarcangiolese, strada caratterizzata da intenso traffico veicolare per le diverse attività presenti; nell'area circostante lo stabilimento non vi sono locali ricreativi, scuole, impianti sportivi, ospedali o quant'altro individuabile come obiettivo sensibile in cui è possibile un'elevata densità di popolazione. Nel raggio di 200 m è possibile individuare tre insediamenti abitativi così ubicati (Fig.8):

- Ricettore A1 (residenza) ubicato a nord a circa 10 m dal confine aziendale (è interposta Via Pantano).
- Ricettore A2 (residenza) ubicato a nord-est a circa 110 m dal confine aziendale (è interposta Via Pantano).
- Ricettore A3 (residenza) ubicato a sud/sud-est a circa 150 m dal confine aziendale (è interposta Via Molino Vigne).

Trattasi di 3 abitazioni mono-bifamiliari ad un piano, con altezza di circa 7 metri. I ricettori individuati come **A1** e **A2** sono posti in Loc. Poggio Berni sulla strada vicinale Gualdo Fosso. **A1** è soggetto ai rumori provenienti dagli impianti di aspirazione e filtraggio della ditta SICER S.P.A., oltre che al traffico di camion sulla citata strada. Il ricettore **A2**, più lontano da tali impianti, è soggetto anche e soprattutto alle immissioni sonore della ditta Sgubbi.

Il ricettore **A3**, in Loc. Torriana, è interessato dalla rumorosità proveniente, oltre che dalla ditta SICER S.P.A., anche da altre attività artigianali quali quelle delle ditte Z.G.Z., Arti Grafiche Sapignoli, Emmelle. La rumorosità prodotta dalla ditta SICER S.P.A. su tale lato è presente solo durante l'orario di produzione diurno, essendo legata ad impianti non connessi ai forni.

Fig. 8



c) Emissioni Sonore. Misurazioni e Livelli

La collocazione dei suddetti punti (Fig.9) nonché i risultati dei monitoraggi sono precisati all'interno della relazione tecnica presente nell'allegato 6 della domanda A.I.A. e delle successive integrazioni. Facendo riferimento a quanto riportato ai paragrafi precedenti ed alle integrazioni richieste, si riferisce quanto segue.

Rispetto dei limiti assoluti di immissione ai recettori considerati. L'attività considerata svolge operazioni sull'arco delle 24 ore (attività a ciclo continuo). Durante il periodo notturno una parte di impianti viene fermata e rimangono in funzione i forni per la produzione delle fritte e gli impianti di trattamento dei fumi di espulsione. Trattandosi delle maggiori sorgenti rumorose, anche con la fermata parziale degli impianti, durante il periodo notturno la rumorosità non cambia in maniera significativa e quindi si è presa in considerazione, per principio di cautela, il rumore misurato nel periodo diurno come costante sulle 24 ore o comunque non superiore al valore rilevato nel periodo tra le 6.00 e le 22.00 (fascia diurna). Il punto indicato come potenzialmente critico è stato indagato con una misura in continuo (nei giorni 12-15 Febbraio 2016). Si evince pertanto che l'azienda in oggetto non presenta contributi rilevanti dal punto di vista acustico ed è compatibile con i limiti di rumore fissati dalla vigente legislazione in materia di impatto acustico.

Nel giugno 2009 sono stati installati pannelli fonoassorbenti in direzione del ricettore A1 con l'obbiettivo di ridurre di almeno 2 dB(A).

Tab. 12

RELAZIONE	VALORE MISURA AL CONFINE 2009	Misura al confine ANTE OPERA
Bonifica acustica del 15/06/2009 Tecnostudio	57.5 db	63.3 db (Ing. Baffoni 06/09/2005)

C8 SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCENDI

Per quanto riguarda la sicurezza e prevenzione, l'azienda garantisce il rispetto del decreto legislativo n° 81/2008 (ex D.lgs 626/94), delle normative sulla igiene e sicurezza dei lavoratori e dell'adozione di documenti tecnici quali: valutazione dei rischi, valutazione del rischio chimico e fonometrico negli ambienti di lavoro. Inoltre esiste un piano delle emergenze.

C9 ENERGIA

La parte ponderante si riferisce ai consumi di energia termica, ed in particolar modo all'energia necessaria per la fusione delle fritte. Se si può stimare un consumo energetico globale di 1900 tep/anno, il 73% è determinato dall'energia termica necessaria per i forni fusori.

La linea produttiva che richiede il maggior consumo di energia è la produzione di fritte.

Si ha sia consumo termico sia elettrico. Il consumo termico è dovuto alla fase di fusione delle materie prime all'interno dei forni fusori. I forni sono alimentati a metano/aria (attualmente i forni 6-7) e metano/ossigeno (attualmente i forni 1-2-3-4-5-8). La combustione con ossigeno è certamente più energetica e, a parità di energia richiesta, si ha un consumo minore di metano. La relazione è la seguente:

CH_4/aria = 0,6-0,7 Nm^3/kg fritta – CH_4/O_2 = 0,2-0,3 Nm^3/kg fritta

I forni maggiormente impiegati sono i numeri 1-2-3-4-5. Il consumo elettrico in questa linea produttiva è determinato dalle fasi di miscelazione e trasporto delle materie (consumo minimo) e soprattutto dalle fasi di contenimento delle emissioni. I consumi sono dovuti soprattutto all'impiego di compressori ad aria necessari alla pulizia delle maniche nel sistema di abbattimento, e all'utilizzo del sistema di depurazione delle acque di lavorazione (consumo stimato 0,02 tep/tonnellata di prodotto).

Produzione Graniglie: L'energia richiesta in questa linea produttiva è sia di tipo termico sia elettrico. Il consumo termico (39 tep/anno) è molto limitato in quanto questo è dovuto alla fase di essiccazione delle materie prime e dei prodotti (produzione granulati).

Il consumo di energia elettrica è invece più rilevante: il consumo è determinato maggiormente dall'impiego di sette granigliatrici a cui si possono sommare i consumi per i sistemi di abbattimento delle polveri, la depurazione delle acque e l'impiego di muletti (0,03 tep/tonnellata di prodotto).

Produzioni di Atomizzati: La produzione dello smalto macinato è causa dell'elevato consumo energetico. Infatti la richiesta di energia termica per essiccare (tramite gli atomizzatori) lo smalto macinato umido determina l'elevato consumo (230 tep/anno).

Il consumo di energia elettrica è dovuto soprattutto al funzionamento dei mulini, ma anche ai sistemi di abbattimento, alla fase di depurazione delle acque (la pulizia dei mulini comporta un elevato volume di acqua da depurare) e al trasporto pneumatico di alcune materie prime (smalti in composto) e l'impiego di muletti. Anche la fase di insaccaggio determina consumo di elettricità (0,001 tep/tonnellata di prodotto).

Produzione Coloranti: L'energia richiesta è prevalentemente quella termica (0,87 m^3/kg di prodotto). Questa energia è richiesta per la fase di calcinazione in muffola e per la fase di essiccamento. L'energia elettrica è richiesta dall'utilizzo di miscelatori, mulini, polverizzatori, sistemi di abbattimento e depurazione acque. Anche la carica dei muletti determina il consumo elettrico. Data l'esigua capacità produttiva, questo risulta il reparto con il più alto rapporto consumo energetico/tonnellate prodotto.

Produzione Miscele: L'unica tipologia di energia richiesta è quella elettrica (0,004 tep/tonnellata di prodotto). Il reparto è costituito da 3 miscelatori e da un sistema di abbattimento. La fase di depurazione è molto limitata in quanto l'acqua è impiegata solamente per la pulizia del reparto.

Produzione Lustri: Il consumo di energia è quasi nullo (0,002 tep/anno). È richiesta corrente solo per l'utilizzo di un agitatore per pochi minuti al giorno. Il reparto è quasi totalmente manuale. Altre fonti di consumo di energia potrebbero essere l'impiego sporadico di un muletto e la fase di imballaggio: la richiesta di energia è limitata al funzionamento di pochi minuti del rotopack.

Sia l'energia termica che l'energia elettrica consumate nel corso dei 5 anni, sono aumentate, ma analizzando il consumo energetico specifico per unità produttiva paragonato al 2007 è addirittura inferiore.

Questo andamento si è ottenuto con la modifica strutturale ai forni fusori n. 1, 2, 3 e 4 (2007-2008-2012), miglioramento del posizionamento dei bruciatori, isolamento delle volte termiche dei forni.

Tali interventi hanno comportato la minor dispersione di calore una migliore efficienza della combustione con minor consumo di metano e con conseguente diminuzione del consumo specifico.

Tab.13

		CONSUMO DI ENERGIA PER UNITA' DI PRODOTTO VENDIBILE			
	ANNO	TERMICA TEP/t	ELETTRICA TEP/t	TOTALE TEP/t	PRODUZIONE TOTALE t
Fritta	2007	0.22	0.017	0.237	44.329
Fritta	2011	0.037	0.010	0.047	56.769

L'azienda ha partecipato volontariamente all'emissione di certificati bianchi, o più propriamente Titoli di Efficienza Energetica (TEE), che certificano i risparmi energetici conseguiti attraverso la realizzazione di specifici interventi atti a ridurre il consumo energetico, come indicato dal **D.M. 20 Luglio 2004**. I titoli di efficienza energetica riconosciuti a Sicer S.p.A. sono **Titoli di tipo II** (**Delibera AEEG 103/03**): per la riduzione del consumo di Gas Naturale e sono riferiti ai seguenti impianti:

- Forno fusorio 1 modificato a fine 2011;
- Forno fusorio 2 modificato nel 2008;
- Forno fusorio 3 modificato nel 2008;
- Forno fusorio 4 modificato nel 2007.

Fig. 9 - L'energia complessiva e andata aumentando con l'aumentare della produzione dopo la crisi del 2009

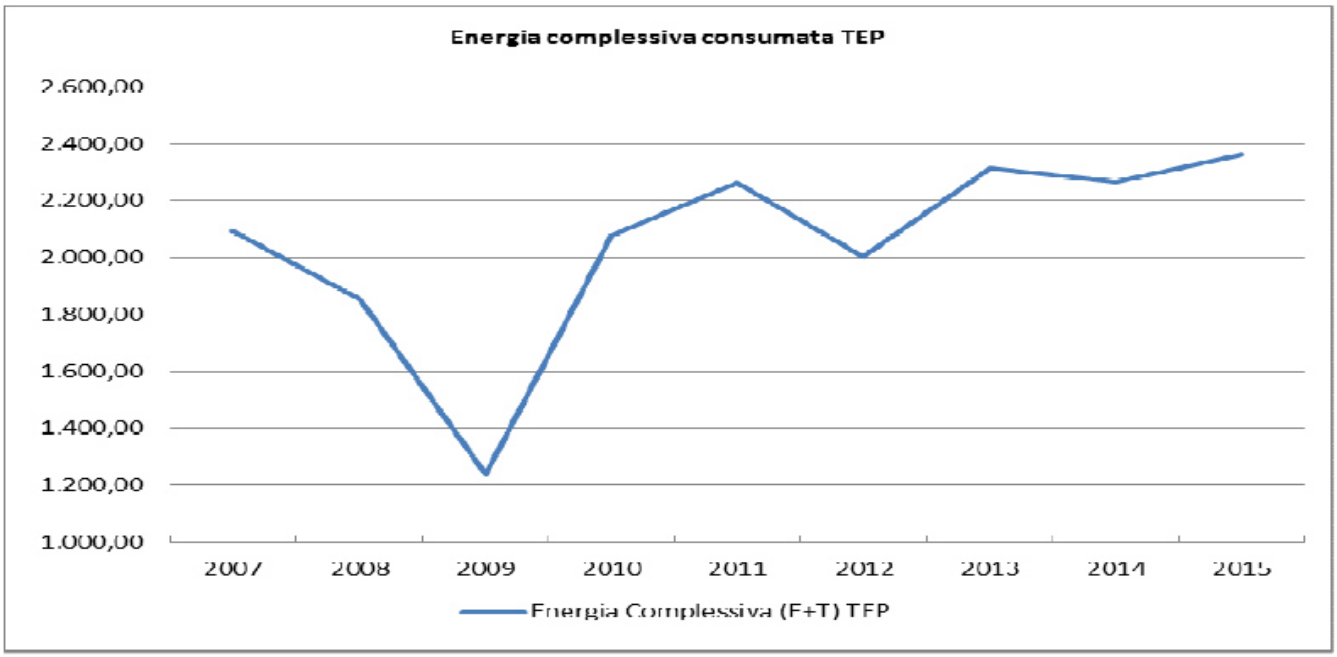
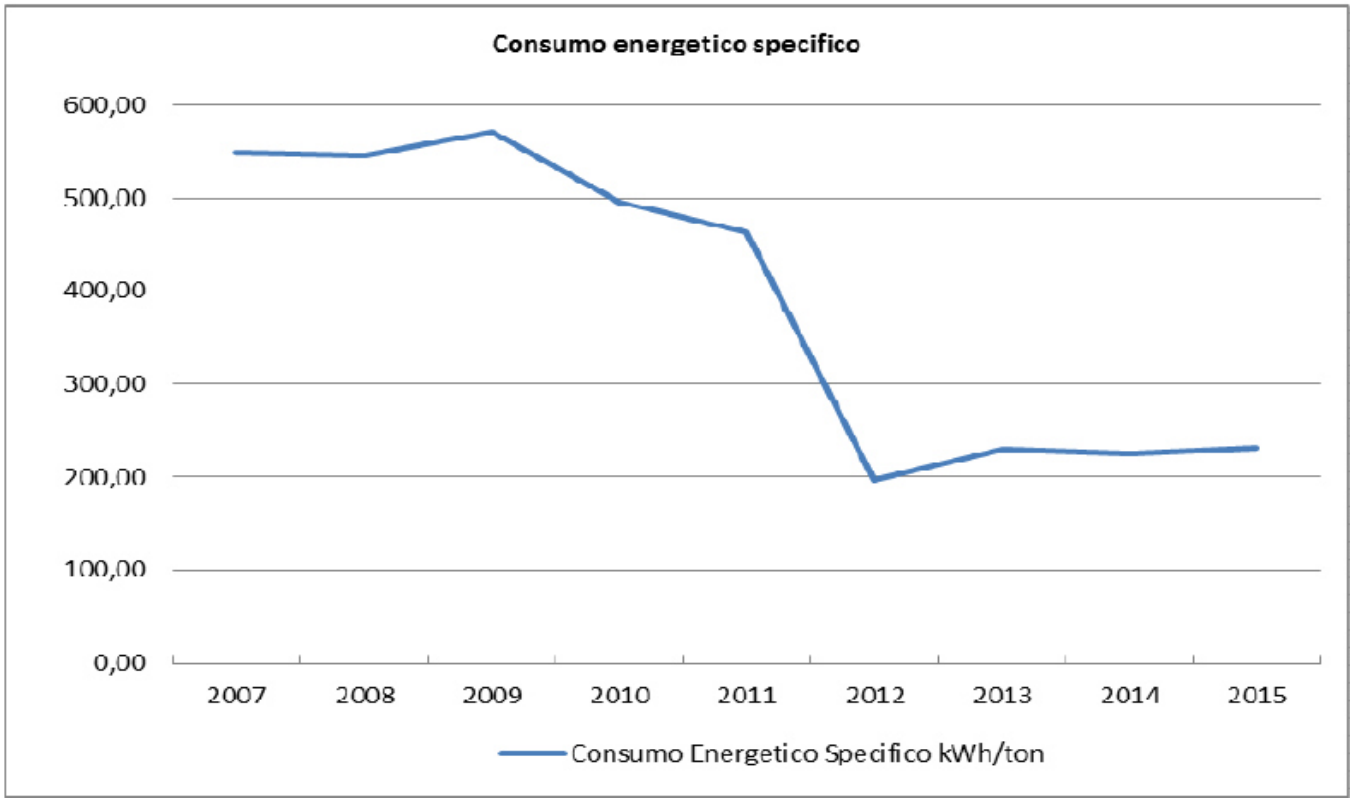


Fig. 10



Il gestore riferisce che il consumo energetico specifico è andato invece diminuendo perché si è andata a consolidare l'attività di programmazione di lotti più grandi, diminuendo i cambi di produzione, le fermate ed avvii degli impianti. Tale risultato si è ottenuto anche grazie alla ristrutturazione dei forni fusori 1-2-3-4.

C10 VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Con il DM 29/01/2007 e con la Decisione UE 28/02/2012, sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di fabbricazione vetro, fritte e prodotti ceramici per le attività elencate nell'allegato VIII al punto 3.4 alla parte seconda del D.Lgs.152/2006 ss.mm.ii. Nel documento viene sottolineato come i maggiori impatti del settore di produzione fritte sono dovuti:

1) al consumo energetico;
2) alle emissioni atmosferiche.

Nella successiva Tabella 14 si evidenzia la posizione della Sicer S.p.A. rispetto alle BAT indicate nella Decisione di esecuzione della commissione del 28 febbraio 2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo e del consiglio relativa alle emissioni industriali.

Tab. 14

	BAT VETRO DEL 28/02/2012	SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE	• Attuazione ed implementazione di un sistema di gestione ambientale	Non implementato	/
EFFICIENZA ENERGETICA			
	Ottimizzazione del processo, mediante il controllo dei parametri operativi	Tecnica applicata forni fusori (1-2-3-4) sono stati ristrutturati a partire dal 2007 ottenendo i titoli di efficienza energetica il forno 5 è di nuova costruzione	– Isolamento del forno per ridurre la dispersione del calore, – sistema di controllo automatico per l'immissione di O_2 e CH_4, – misurazione in continuo della temperatura di fusione.
	Manutenzione regolare del forno fusorio	Tecnica applicata	Subiscono una manutenzione ordinaria ogni fine campagna di fusione ed un rifacimento totale (solette e cupola e se necessario pareti laterali) almeno una volta l'anno
	Ottimizzazione della progettazione del forno fusorio e della scelta della tecnica di fusione	Tecnica applicata	La scelta della combustione è ricaduta nella ossicombustione
	Applicazione delle tecniche di regolazione dei processi di combustione	Tecnica applicata	I forni fusori 1-2-3-4-5 sono dotati di sistema di controllo automatico per l'immissione di O_2 e CH_4 e misurazione in continuo della Temperatura di fusione.
	Utilizzo dei livelli più elevati di rottame di vetro	n.a.	viene utilizzata della fritta da rifondere per fini di recupero interno
	Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico	n.a. agli impianti progettati	/
	Preriscaldamento delle miscele vetrificabili	n.a.	/
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONI DEI MATERIALI			
STOCCAGGIO MATERIE PRIME	Stoccaggio delle materie prime polverulente in silos chiusi dotati di sistema di abbattimento polveri con filtri a maniche	Tecnica applicata	/
	Stoccaggio di materie fini in container chiusi con contenitori sigillati	Tecnica applicata	Le materie prime sono stoccate in big bag o sacchi nei reparti a cui sono destinati. Le materie prime per alimentare i forni fusori sono stoccate nei silos.
	Stoccaggio in luogo riparato delle scorte di materie prime polverulente	Tecnica applicata	Tutte le materie prime sono stoccate all'interno dello stabilimento coperto
	Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e tecniche di abbattimento ad acqua	Tecnica applicata	I pavimenti dell'azienda come le aree carrabili esterne vengono giornalmente puliti con spazzatrice automatica. Tutti i reparti in cui sono lavorate materie prime polverulente, alla fine di ciascun turno di lavoro, vengono lavati i pavimenti

	BAT VETRO DEL 28/02/2012	SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONI DEI MATERIALI			
MOVIMENTAZIONE MATERIE PRIME	Per materie trasportate fuori terra utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdita di materiale	Tecnica applicata	Trasporto pneumatico per l'alimentazione dei forni, e trasferimento delle materie prime sempre in big bag o sacchi chiusi.
	Se viene utilizzato un trasporto pneumatico, applicare un sistema di tenuta stagna dotato di un filtro per pulire l'aria di trasporto prima del rilascio	Tecnica applicata	**E 1-27** sfiati silos, **E28** asp. amb. silos emergenze, **E29** asp. amb. mag forni, **E30-41** sfiati silos pre forno.
	Umidificazione della miscela vetrificabile	n.a.	/
	Applicazione di una leggera depressione all'interno del forno	Tecnica applicata	/
	Utilizzo di materie prime che non causano fenomeni di decrepitazione (principalmente Dolomite e Calcare)	n.a.	Tali materie prime sono di uso comune per la produzione di fritte
	Utilizzo di aspirazione che sfiata verso un sistema di filtrazione nell'ambito di processi in cui è probabile che vengano prodotte polveri	Tecnica applicata	Tutte le lavorazioni che tendono a produrre polveri vengono captate dalle aspirazioni ambientali, **Tab. 3 Modulo C3 emissioni**
	Utilizzo di alimentatori a coclea chiusa	Tecnica applicata	/
	Chiusura delle sedi di alimentazione	Tecnica applicata	/
EMISSIONI DIFFUSE			
EMISSIONE DIFFUSE	Utilizzo di una vernice a basso assorbimento solare per i serbatoi, in caso di stoccaggio alla rinfusa, soggetto a cambiamenti di temperatura a causa del riscaldamento solare	Tecnica applicata	/
	Controllo della temperatura nel caso di stoccaggio di materie volatili	n.a.	/
	Gestione dell'inventario	Tecnica applicata	Magazzino certificato fiscalmente
	Utilizzo di serbatoi a letto flottante per lo stoccaggio dei prodotti petroliferi	n.a.	/
	Utilizzo di sistemi di trasferimento del ritorno di vapore durante il trasferimento di fluidi volatili	n.a.	/
	Utilizzo di serbatoi a membrana per lo stoccaggio di materie prime liquide	n.a.	/
	Utilizzo di valvole di pressione/ per vuoto in serbatoi progettati per sopportare fluttuazioni di pressione	n.a.	/
	Applicazione di un trattamento in caso di rilascio (adsorbimento, assorbimento condensazione) per lo stoccaggio di materie pericolose	Tecnica applicata	Procedure di emergenza in caso di fuoriuscita di sostanze chimiche del 08/01/2014
	Applicazione del riempimento del substrato nello stoccaggio di liquidi con tendenza a produrre schiuma	n.a.	/

	BAT VETRO DEL 28/02/2012	SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
TECNICHE PRIMARIE GENERALI			
Riduzione del consumo energetico e riduzione delle emissioni in aria attraverso un monitoraggio costante dei parametri operativi e della manutenzione dei forni fusori	Operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne derivano dall'invecchiamento: sigillatura dei blocchi dei bruciatori, mantenimento del massimo isolamento, controllo delle condizioni stabilizzate di fiamma, controllo di rapporti di combustione	Tecnica applicata	– Isolamento del forno per ridurre la dispersione del calore, – sistema di controllo automatico per l'immissione di O_2 e CH_4 e misurazione in continuo della temperatura di fusione, – dosaggio controllato della miscela da fondere.
Controlli di tutte le sostanze e materie prime, introdotte nel forno fusorio, per ridurre e prevenire le emissioni in aria	Utilizzo di materie prime e rottame di vetro con bassi livelli di impurità(metalli cloruri, e fluoruri)	n.a.	/
	Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)	Tecnica applicata	/
	Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte	Tecnica applicata	Solo CH_4
Monitoraggio periodico delle emissioni	Monitoraggio continuo dei parametri di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso (temp. Alimentazione combustibile, flusso di comburente)	Tecnica applicata	– sistema di controllo automatico per l'immissione di O2 e CH4, – misurazione in continuo della temperatura di fusione, dosaggio controllato della miscela da fondere.
	Monitoraggio periodico dei parametri di processo al fine di prevenire / ridurre l'inquinamento (es. CO_2 dei gas di combustione, per controllare il rapporto combustibile aria)	Tecnica non applicata	
	Misurazioni continue delle polveri , degli NO_x e di SO_2, o misurazioni almeno 2 volte l'anno , associate al controllo dei parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento tra una misurazione l'altra	Tecnica non applicata	Sono effettuate solamente le misurazioni previste da AIA due volte l'anno
	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissione degli NH_3 quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva e non selettiva	n.a.	/
	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di CO quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per le riduzioni delle emissioni di NO_x o nella combustione parziale	n.a.	/
	Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico ed il mantenimento dei livelli di emissione tra una misurazione e l'altra (reagenti, temperatura, alimentazione dell'acqua, tensione, rimozione delle polveri, velocità delle ventole)	Tecnica non applicata	/

	BAT VETRO DEL 28/02/2012		SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
GARANTIRE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI TRATTAMENTO DEI GAS DI SCARICO				
Condizioni di funzionamento specifiche possono essere definite procedure speciali	Durante le operazioni di avvio e di arresto		Tecnica applicata	Conduzione degli impianti come stabilito dalle procedure interne per minimizzare l'emissione di polveri
	Nel corso di altre operazioni speciali (lavori di manutenzione, operazioni di pulizia o drastici cambiamenti di produzione		Tecnica applicata	
	Nel caso in cui il flusso di gas di scarico risultasse insufficiente o la temp. Impedisca l'utilizzo del sistema in piena capacità		Tecnica applicata	
RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI BORO				
	Funzionamento di un sistema di filtrazione ad una temperatura idonea per migliorare la separazione di boro allo stato solido		Tecnica applicata	Controllo della temperatura dei fumi ove possibile
	Utilizzo di lavaggio a secco o semisecco in combinazione con un sistema di filtrazione		Tecnica non applicata	/
	Utilizzo del lavaggio ad umido		Tecnica non applicata	/
FORNI FUSORI				
Riduzione delle polveri provenienti dai forni fusori	Sistema di filtrazione: • Precipitatore elettrostatico; • Filtro a manica		Tecnica applicata	Tutte le emissioni autorizzate sono trattate con filtri a maniche
Polveri	<10-20 mg/Nm³	**Il limite imposto è 20 mg/Nm³**	**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 3.9 mg/Nm³ Forno 2 E62 0.55 mg/Nm³ Forno 3 E63 5.8 mg/Nm³ Forno 4 E64 0.4 mg/Nm³ Forno 6-7-8 E66-67-68 0.6 mg/Nm³	**I valori misurati sono ampiamente rispettati**
	<0.05-0.15 Kg/ton vetro fuso		Limite non applicabile alla tecnologia di fusione utilizzata in azienda	/
Ossidi di azoto (NO_x) provenienti da forni fusori	Riduzione al minimo dell'utilizzo di nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile		n.a.	La formulazione potrebbe contenere nitrati
MODIFICHE DELLA COMBUSTIONE	Riduzione dell'aria parassita che entra nel forno		n.a.	Se un bruciatore ha necessità di un intervento di manutenzione durante il funzionamento del forno deve essere estratto con facilità
	Riduzione del rapporto aria combustibile		Tecnica applicata nei forni 6 e 7	/
	Riduzione della temperatura dell'aria di combustione		n.a.	/
	Combustione in + fasi		n.a.	/
MODIFICHE DELLA COMBUSTIONE	Ricircolazione del flusso gassoso		n.a.	/
	Bruciatori a bassa emissione di NO_x		Tecnica applicata	/
	Scelta del combustibile		Tecnica applicata	Solo CH_4
	Fusione ad ossicombustione		Tecnica applicata	Forni 1-2-3-4-5
NO_x espressi come NO_2	**mg/Nm³**	**Kg/ton vetro fuso**		
Ossicombustione senza nitrati	n.a.	<2.5-5	n.a.	/
Ossicombustione con utilizzo di nitrati	n.a. **Limite imposto 1000 mg/Nm³**	5-10	**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 957 mg/Nm³ Forno 2 E62 821 mg/Nm³ Forno 3 E63 316 mg/Nm³ Forno 4 E64 399 mg/Nm³	Valore rispettato
Combustione ad aria combustibile senza nitrati	500-1000	2.5-7.5	n.a.	/
Combustione ad aria combustibile con nitrati	<1600 **Limite imposto 1000 mg/Nm³**	<12	**Valori medi delle emissioni** Forno 6-7-8 E66-67-68 78 mg/Nm³	Valore rispettato
SO_x espressi come SO_2 provenienti da forni fusori	Scelta delle materie prime a basso tenore di zolfo		Tecnica applicata	Quando possibile in base alla ricetta della fritta
	Lavaggio a secco e semisecco associato ad un sistema di filtrazione		Tecnica non applicata	/
	Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo		Tecnica applicata	Solo CH_4
SO_x espressi come SO_2				
Combustibile Gas naturale	<50-200 **mg/Nm³**	**Limite imposto 100 mg/Nm³**	**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 41 mg/Nm³ Forno 2 E62 52.27 mg/Nm³ Forno 3 E63 50 mg/Nm³ Forno 4 E64 5.47 mg/Nm³ Forno 6-7-8 E66-67-68 3.7 mg/Nm³	Valore rispettato
Combustibile Gas naturale	<0.25 – 1.5 **Kg/ton vetro fuso**		Limite non applicabile alla tecnologia di fusione utilizzata in azienda	/

	BAT VETRO DEL 28/02/2012		SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
Acido Cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori	Scelta delle materie prime a basso tenore cloro e fluoro		Tecnica applicata	Quando possibile in base alla ricetta della fritta
	Riduzione al minimo del tenore diCl e F quanto utilizzati per la misc.		Tecnica applicata	Quando possibile in base alla ricetta della fritta
	Lavaggio a secco e semisecco associato ad un sistema di filtrazione		Tecnica non applicata	/
Emissioni di HCl e HF				
Acido cloridrico espresso come HCl	<10 **mg/Nm³**		n.a.	Non prodotto dalla combustione
	<0.05 **Kg/ton vetro fuso**		n.a.	Non prodotto dalla combustione
Acido fluoridrico espresso come HF	<5 **mg/Nm³**		**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 4.77 mg/Nm³ Forno 2 E62 0.68 mg/Nm³ Forno 3 E63 0.65 mg/Nm³ Forno 4 E64 0.49 mg/Nm³ Forno 6-7-8 E66-67-68 0.55 mg/Nm³	Valore rispettato
	<0.03 **Kg/ton vetro fuso**		Limite non applicabile alla tecnologia di fusione utilizzata in azienda	/
Metalli provenienti da forni fusori	Scelta delle materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli		n.a.	Per la tipologia di fritte prodotte, **ad eccezione del Pb**
	Riduzione al minimo di uso di composti metallici nella formulazione della miscela vetrificabile, laddove sia prevista la colorazione o alla fritta sia conferite altre caratteristiche specifiche		n.a.	Per la tipologia di fritte prodotte, **ad eccezione del Pb**
	Lavaggio a secco e semisecco associato ad un sistema di filtrazione		Tecnica non applicata	/
∑(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI})	<1 **mg/Nm³**		n.a.	Limite non applicabile in quanto non vengono prodotte fritte che contengono tali metalli
	<7.5x10⁻³ **Kg/ton vetro fuso**		n.a.	/
∑(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)	<5 **mg/Nm³**	**Limite imposto 5 mg/Nm³ per Pb**	**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 0.024 mg/Nm³ Forno 2 E62 0.002 mg/Nm³ Forno 3 E63 0.010 mg/Nm³ Forno 4 E64 0.001 mg/Nm³ Forno 6-7-8 E66-67-68 0.0041 mg/Nm³	Valore rispettato
		Limite imposto 50 mg/Nm³ per B	**Valori medi delle emissioni** Forno 1 E61 3.75 mg/Nm³ Forno 2 E62 8.4 mg/Nm³ Forno 3 E63 10.3 mg/Nm³ Forno 4 E64 13.36 mg/Nm³ Forno 6-7-8 E66-67-68 45.77 mg/Nm³	Valore rispettato
	<37x10⁻³ **Kg/ton vetro fuso**		n.a.	

	BAT VETRO DEL 28/02/2012	SITUAZIONE SICER	Procedure/Attività
Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva			
Per i processi che producono polveri, condotti a valle della catena produttiva	Applicazione di tecniche per la macinatura ad umido effettuata con palle di alluminio con acqua	Tecnica applicata	Macinazione ad umido all'interno di mulini
	condurre operazioni di macinatura a secco e imballaggio dei prodotti a secco in un sistema di estrazione efficiente associato ad un tessuto filtrante	Tecnica applicata	
Polveri	5-10 **mg/Nm³**		
∑(As, Co, Ni,Cd,Se,Cr_{VI})	<1 **mg/Nm³**	n.a.	Per la tipologia di materiale prodotto
∑(As, Co, Ni,Cd,Se,Cr_{VI}, Sb,Pb,Cr_{III}, Cu, Mn, V,Sn)	<5 **mg/Nm³**	n.a.	Per la tipologia di materiale prodotto

Nel complesso le BAT risultano applicate.

In riferimento **all'allegato XI** della parte seconda del **D.Lgs. 152/2006 (rif, art. 5 comma 1 lett. *l - ter*)**, la Sicer S.p.A. si pone come segue:

- tecniche a scarsa produzione di rifiuti: il processo produttivo come indicato dai dati raccolti non produce quantità rilevanti di rifiuti;
- impiego di sostanze meno pericolose: sia la Sicer S.p.A. che i consorzi delle fritte valutano le sostanze utilizzate anche alla luce dell'aggiornamento delle normative REACH e CLP;
- sviluppo di tecniche per il recupero e riciclo di sostanze emesse: la Sicer S.p.A. riutilizza le acque di raffreddamento e riutilizza le polveri recuperate dall'impianto di abbattimento;

- Processi sistemi e metodi operativi sperimentati con successo: si valuteranno caso per caso a seconda delle esigenze aziendali;
- Progressi in campo tecnico e evoluzione delle conoscenze specifiche: si valuteranno caso per caso a seconda delle esigenze aziendali;
- Natura effetti e volume delle emissioni in questione: le emissioni generali dell'azienda sono sotto controllo come da piano di campionamento e i risultati vengono valutati annualmente;
- Date di messa in funzione dei nuovi impianti: ogni nuovo impianto viene controllato per raccogliere dati quali consumi, rotture, produttività, manutenzioni, ecc., al fine di verificare se le potenzialità dei nuovi impianti sono quelle previste e se necessario intervenire con modifiche sugli stessi;
- Tempo necessario per utilizzare la migliore tecnica disponibile: gli investimenti sono valutati considerando nel complesso l'azienda per individuare le priorità, sempre nel rispetto delle leggi ambientali;
- Consumo e natura delle materie prime compresa l'acqua e l'efficienza energetica: si valuteranno caso per caso a seconda delle esigenze aziendali;
- Necessità di prevenire e ridurre al minimo l'impatto globale, le emissioni ed i rischi: si valuteranno caso per caso a seconda delle esigenze aziendali
- Necessità di prevenire gli incidenti e ridurne le conseguenze: tale aspetto viene sempre considerato nelle scelte impiantistiche;
- Informazioni pubblicate dalla Comunità Europea ed organizzazioni internazionali: la Sicer S.p.A. fa parte del Consorzio Fritte ed è associata all'Associazione Industriali e viene costantemente aggiornata sui temi di interesse e pertinenti all'azienda.

È stato pubblicato dalla Commissione Europea il "**Reference document on Best Avaiable Techiques for Energy Efficency" nel Febbraio 2009** che segue le indicazioni della direttiva IPPC riferite all'efficienza energetica nell'ottica dei cambiamenti climatici, dell'utilizzo di risorse non rinnovabili, e della sostenibilità all'approvvigionamento energetico. Nel documento vengono presentate alternative tecnologiche volte al risparmio energetico riferite in generale a tutti i settori. L'approccio proposto per migliorare l'efficienza energetica è quello di implementare un sistema di gestione per l'efficienza energetica che si sviluppa attraverso il miglioramento continuo. Al momento la Sicer S.p.A. applica un sistema di gestione per la qualità in base all'UNI EN ISO 9001:2008.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO – MIGLIORAMENTO DELL'IMPIANTO

Il piano di miglioramento proposto dall'azienda viene riassunto nella Tab. 15.

Tab. 15

	INTERVENTO	*DESCRIZIONE*	*SCADENZA*
1	Implementazione di un sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015	L'azienda ha approvato il Modello Organizzativo Aziendale in base al D.lgs 231/2001 a fine 2017, in cui si richiede anche l'implementazione di un sistema di gestione ambientale	Dicembre 2020
2	Ristrutturazione E61	Sostituzione scambiatore del filtro con un ventilatore a portata minore e alimentato da	Dicembre 2020

		inverter e ridimensionamento della sezione del camino	
3	Ristrutturazione E62	Sostituzione scambiatore del filtro con un ventilatore a portata minore e alimentato da inverter e ridimensionamento della sezione del camino	Dicembre 2022

**L'azienda ha contattato uno studio tecnico per valutare le emissioni in atmosfera andando a considerare le portate e il dimensionamento dell'impianto stesso. Dallo studio è emerso che l'impianto risulta sovradimensionato e i fumi vengono miscelati con un eccesso di aria. Quindi la proposta dei progettisti è stata quella di sostituire lo scambiatore del filtro con un ventilatore a portata minore alimentato da inverter e riduzione della sezione di emissione.

In merito al **punto 1** del piano di miglioramento aziendale (rif. Tab. 15) l'azienda si adeguerà alle BAT di settore Decisione 2012/134/UE che richiedono l'applicazione di un sistema di gestione ambientale.

In merito al **punto 2 e 3** del piano di miglioramento aziendale (rif. Tab. 15) l'azienda ha valutato quanto segue:

- Tutte le merci stoccate nel piazzale sono prodotti solidi insolubili, imballati ed incappucciati con film plastico, non sono mai stoccati materiali che possono essere danneggiati dalle intemperie e che possono provocare perdite o sversamenti;
- Nel piazzale sono sistemate caditoie nella zona di scarico degli autocipollati per i silos, e nelle zone di stoccaggio rifiuti, per intercettare eventuali perdite o sversamenti che, nel caso, sono convogliati all'impianto di depurazione, (vedi Planimetria 3B AIA A.I.A. n. DAMB/2016/4530 del 16/11/2016);
- Tutti gli altri pozzetti del piazzale e le acque di scolo dei tetti dei capannoni sono convogliate nello scarico in acque superficiali della fossa Viserba (vedi Planimetria 3B AIA A.I.A. n. DAMB/2016/4530 del 16/11/2016). Nel caso in cui si dovesse verificare un incidente con eventuale imbrattamento/sversamento nel piazzale, la squadra emergenze è addestrata a sigillare, con un apposito pallone, il deviatore del flusso dello scarico della Fossa Viserba ed indirizzare tale flusso refluo all'impianto di depurazione;
- La vasca di raccolta delle acque di prima pioggia non risulta un'opera vantaggiosa per la produzione in quanto l'acqua accumulata dovrebbe essere trattata per essere utilizzata per il raffreddamento delle fritte con una filtrazione ed eventuale aggiustamento del ph. Questo richiede l'istallazione di un impianto che funzionerebbe a ciclo discontinuo con un dispendio di reagenti ed energia. In altri cicli produttivi deve essere utilizzata l'acqua pulita emunta dai pozzi.
- L'emissione dei forni fusori, essendo l'impatto principale per l'azienda in termini di emissioni di inquinanti e dispendio di energia, con una stima di 20.000 ore di funzionamento all'anno si ritiene di dover intervenire su tale impianto per ridurre il consumo di energia elettrica e la portata delle emissioni.

Descrizione dell'impianto attuale e caratteristiche tecniche.

- L'impianto di trattamento fumi delle emissioni E61 ed E62 attualmente è dimensionato per il trattamento dei fumi di forni fusori ad aria metano. Tale impianto richiede una portata in uscita maggiore in quanto la quantità di aria da immettere nel forno risultava maggiore per permettere la combustione stechiometrica completa della miscela, essendo la % di ossigeno nell'aria del 20%.
- I volumi dei gas combusti successivamente sono raffreddati da un ventilatore di potenza di 28 Kw e poi inviati ai filtri a tessuto del gruppo filtrante contenente 216 filtri a calze. Ad oggi in stabilimento per le 5 emissioni dei forni fusori E61-E62-E63-E64-E65, sono presenti 5 ventilatori e 5 gruppi filtranti contenenti ciascuno 216 calze.

Descrizione del nuovo impianto.

- Il nuovo impianto è stato dimensionato per una portata dei fumi tipica dei forni ad ossicombustione che successivamente vengono inviati ad uno scambiatore di calore, di potenza 14 KW, per abbassarne gradualmente la temperatura prima del trattamento nel filtro a maniche. Il nuovo progetto prevede l'istallazione di un gruppo filtrante di circa 100 calze.

Come primo step si ristrutturerà esclusivamente l'emissione E61, ridimensionando le condutture alla minor portata dei fumi in uscita, sostituendo il ventilatore con la pompa di calore e dimezzando il gruppo filtrante.

Vantaggi.

I vantaggi derivanti dalla ristrutturazione dell'emissione sono:

1. Minor consumo di energia elettrica per la conduzione dell'impianto di trattamento fumi, essendo minore la potenza istallata;
2. Minor portata delle emissioni in atmosfera, non è possibile fare una previsione certa, ma dai dati progettuali ma il valore diminuirà di un ordine di grandezza;
3. Minor produzione di rifiuti, in quanto le calze da smaltire a fine vita saranno il 50% in meno.

Il gestore valuta che rispetto al progetto di raccolta e riutilizzo delle acque di prima pioggia, non determina un vantaggio evidente né per l'azienda né per l'ambiente, mentre la ristrutturazione dell'emissione porta ad un risparmio per un minor consumo di energia elettrica ed ad un vantaggio ambientale in termini di emissioni in atmosfera.

L'azienda presume che i lavori saranno terminati nel **dicembre 2020** per l'emissione E61 ed entro **dicembre 2022** per l'emissione E62.

Una volta analizzato il funzionamento di tale impianto, per verificare se le scelte tecnologiche siano state coerenti, l'azienda provvederà alla ristrutturazione di tutte le restanti emissioni dei forni fusori (E63-E64-E65).

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 FINALITÀ

1. La ditta SICER S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D.
2. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dall'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29 nonies D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii.).

D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO - COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI

1. Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
   a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
   b) trascorsi dieci anni dal rilascio dell'AIA o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
2. Il riesame verrà inoltre disposto, sull'intera installazione o su parti di essa, dall'ARPAE - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando:
   a) a giudizio dell'autorità competente l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite, in particolare quando è accertato che le prescrizioni stabilite nell'autorizzazione non garantiscono il conseguimento degli obiettivi di qualità ambientale stabiliti dagli strumenti di pianificazione e programmazione di settore;
   b) le migliori tecniche disponibili hanno subito modifiche sostanziali, che consentono una notevole riduzione delle emissioni;
   c) a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;

d) sviluppi delle norme di qualità ambientali o nuove disposizioni legislative comunitarie, nazionali o regionali lo esigono;
e) una verifica di cui all'art. 29-sexies, comma 4-bis, lettera b), abbia dato esito negativo senza evidenziare violazioni delle prescrizioni autorizzative, indicando conseguentemente la necessità di aggiornare l'autorizzazione per garantire che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni corrispondano ai "livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili";

D2.3 COMUNICAZIONE E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI

In questa sezione si riportano tutte le comunicazioni che il gestore è tenuto ad effettuare:

1. In caso si verifichino particolari circostanze quali:
   a) malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di monitoraggio e controllo qualora questi comportino l'impossibilità del rispetto del piano di monitoraggio e controllo stabilito dalla presente AIA);
   b) il Gestore, nella medesima comunicazione, deve individuare eventuali monitoraggi sostitutivi e successivamente, nel più breve tempo tecnicamente possibile, ripristinare la situazione autorizzata.
2. In caso di emergenza ambientale quali incidenti o eventi imprevedibili, scarichi o emissioni accidentali in aria, che producano effetti negativi e significativi per l'ambiente, il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando, quanto prima e comunque non oltre le 12 ore dall'accaduto, telefonicamente e/o a mezzo PEC, l'ARPAE di Rimini e il Comune di Poggio Torriana, in orario diurno. In orario notturno o festivo, la comunicazione deve essere data al servizio di pronta reperibilità di ARPAE. Successivamente, il Gestore deve effettuare gli opportuni interventi di ripristino/bonifica conformandosi alle decisioni dell'ARPAE attuazione delle medesime sulla natura delle misure correttive e sui termini di ripristino delle condizioni di esercizio.
3. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. n° 152/06 ss.mm.ii.) all' ARPAE e il Comune di Poggio Torriana. Tali modifiche saranno valutate dall' Autorità Competente ai sensi dell'art. 29-nonies parte seconda del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii.), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione;
4. Il Gestore è tenuto trasmettere annualmente (entro il 30 aprile dell'anno successivo) al portale AIA-IPPC istituito dalla Regione Emilia Romagna, come stabilito con Determina Regionale n° 1063 del 02/02/2011, un report annuale; il suddetto report dovrà essere compilato secondo le istruzioni del Portale o, in assenza di specifiche indicazioni, dovrà contenente le seguenti informazioni:
   - i risultati dei controlli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo;
   - le metodiche e le modalità di campionamento adoperate;
   - un'analisi della situazione annuale e confronto con le situazioni pregresse;
   - un riassunto delle variazioni impiantistiche eventualmente effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
   - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impianto nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili, ed eventuali proposte di miglioramento del controllo e dell'attività nel tempo;
   - la documentazione attestante le certificazioni ambientali possedute o ottenute;

- in caso, nel corso dell'anno, si siano verificate emissioni eccezionali, di cui è stata comunque fatta comunicazione all'ARPAE di Rimini e il Comune di Poggio Torriana, secondo quanto previsto alla sezione D.2.3, dovrà esserne riportata indicazione nel report, indicando anche le condizioni operative a cui fa riferimento l'emissione e le cause dell'irregolarità;
- dovrà essere allegata, se necessario, apposita cartografia che consenta di visualizzare tutti i punti monitorati.

5. La relazione annuale dovrà essere strutturata in modo tale da consentire una lettura sinottica dei dati ambientali che permetta di effettuare i necessari confronti e le opportune correlazioni del medesimo parametro e della medesima matrice ambientale nel tempo, così come le opportune correlazioni tra parametri di matrici ambientali diverse (es. scarichi idrici, emissioni in atmosfera).
6. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva (ad esclusione delle sospensioni programmate es: ferie, manutenzioni, ecc..), dovrà comunicarlo anticipatamente tramite PEC all'ARPAE di Rimini e Comune di Poggio Torriana. Dalla data ditale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale.
7. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
8. Alla ripresa delle proprie attività produttive, il gestore dovrà comunicarlo anticipatamente tramite PEC all'ARPAE di Rimini e Comune di Poggio Torriana.
9. Il Gestore, qualora decida di cessare l'attività, è tenuto a comunicare preventivamente tale decisione, confermando con PEC, all'ARPAE di Rimini e al Comune di Poggio Torriana, la data prevista di termine dell'attività.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e il limite in concentrazione massima ammessa di inquinanti da rispettare è il seguente (Tab. 16):

a) Quadro complessivo delle emissioni convogliate autorizzate.

Tab. 16

PUNTO DI EMISS.	PROVENIENZA	PORTATA Nm^3/h	Durata della emissione (h)	Frequenza nelle 24 H (n.)	Temp. °C	Altezza dal suolo (m.)	Sezione dell'emissione (m^3)	Tipo impianto di Abbattimento*
Da 1 a 27	Sfiati silos mp	1400	12	12	Ambiente	18	0,0314	F.T.
28	Asp. Amb. (silos emerg.)	900	1,5 minuti	30	Ambiente	10	0,0208	F.T.
29	Asp. Amb. (mag. forni)	980	8	1	Ambiente	5	+0,0208	F.T.
Da 30 a 41	Sfiati silos pre-forno	1400	24	24	Ambiente	15,5	0,0314	F.T.
48	Asp. Amb. (vic. Forno rotativo)	950	30 min.	1	Ambiente	5	0,0324	F.T.
49	Asp. Amb. (mix composti)	1230	10 min.	30	Ambiente	9	0,0314	F.T.
50	Atomizzatore 1 Piccolo	950	24	1	110	11	0,0254	F.T.
51	Atomizzatore 2 Grande	5000	24	1	120	15	0,280	F.T. (ATM/400)
52	Essiccatoio turbo-dryer	1000	24	1	110	11	0,0706	F.T. (FBR-64/8)
53	Atomizzatore 4 Grande	5000	24	1	100	15	0,280	F.T.
54	Asp. Gran. 1-2	5400	16	1	Ambiente	9,5	0,196	F.T.
55	Asp. Gran. (1-2) 3-4	13000	16	1	Ambiente	10	0,2826	F.T.
56	Asp. Gran. 5-6-8	12000	16	1	Ambiente	9,5	0,196	F.T.

57	Asp. Gran. 7	5400	16	1	Ambiente	9,5	0,196	F.T.
58	Asp. Amb. (imp. Col.)	7800	8	1	Ambiente	9	0,2826	F.T.
59	Asp. Officina Amb. Ink, Lustri, Laboratori	20500	16	1	40	10	0,420	F.T. (ETA-21)
60	Forni a muffola 1-2-3-4	4500	16	1	130	10	0,096	F.T. (ETC-60/3)
61	Forno Fusorio n° 1	10400	24	1	120	15	0,306	F.T. (ETA-18)
62	Forno Fusorio n° 2	12200	24	1	120	15	0,358	F.T. (ETA-21)
63	Forno Fusorio n° 3	12700	24	1	120	15	0,373	F.T. (ETA-24)
64	Forno Fusorio n° 4	12700	24	1	120	15	0,373	F.T. (ETA-24)
65	Forno Fusorio n° 5	6000	24	1	120	15	0,373	F.T. (ETA-24)
66	Forno Fusorio n° 6	6000	24	1	120	15	0,238	F.T. (ETA-15)
68	Forno Fusorio Prove n° 8	8100	8 (salt.)	1	120	15	0,238	/
69	Forno Kemak 1000 °C	1900	10	10	200	9	0,067	/
70	Forno Kemak 900 °C	1900	10	10	200	9	0,067	/
71	Imp. Macinazione a secco coloranti	3500	10	10	Ambiente	8	0,036	F.T.

* F.T. = Filtro a tessuto.

b) Emissioni convogliate – valori limite per gli inquinanti emessi in atmosfera

Tab. 17

INQUINANTE	U.M.	Da E1 a E27	E28	E29	Da E30 a E41	E48	E49	E50	E51	E52	E53
Polveri totali	**mg/Nm^3**	**10**	**10**	**10**	**10**	**10**	**10**	**30**	**30**	**30**	**30**
Ossidi di azoto espressi come NO_2	**mg/Nm^3**							**350**	**350**	**350**	**350**
Ossidi di zolfo espressi come SO_2	**mg/Nm^3**							**35**	**35**	**35**	**35**
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	**mg/Nm^3**										
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	**mg/Nm^3**								**5**	**5**	**5**
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	**mg/Nm^3**										
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori espresse come carbonio organico totale (COV)	**mg/Nm^3**										

Tab. 17a

INQUINANTE	U.M.	DA E54 A E58	E59	E60	E61	E62	E63	E64	E65*	E66	E68**	E69**	E70**	E71
Polveri totali	**mg/Nm^3**	**10**	**10**	**10**	**20**	**20**	**20**	**20**	**20**	**20**				**10**
Ossidi di azoto espressi come NO2	**mg/Nm^3**			**500**	**1.000**	**1.000**	**1.000**	**1.000**	**1.000**	**1.000**				
Ossidi di zolfo espressi come SO2	**mg/Nm^3**			**100**	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**				
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido Fluoridrico (HF)	**mg/Nm^3**				**5**	**5**	**5**	**5**	**5**	**5**				
Piombo e suoi composti, espressi come Piombo (Pb)	**mg/Nm^3**				**5**	**5**	**5**	**5**	**5**	**5**				
Boro e suoi composti, espressi come Boro (B)	**mg/Nm^3**				**50**	**50**	**50**	**50**	**50**	**50**				
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori espresse come carbonio organico totale (COV)	**mg/Nm^3**		**5**											
Silice libera cristallina, espressa come SiO_2	**mg/Nm^3**													**2** [1)]

** **E68 - E69 - E70** rientrano nella fattispecie degli impianti e attività in **deroga** previsti dall'art. 272 comma 1, in quanto rinvenibili nella fattispecie prevista dall'Allegato IV parte I *lett. jj* alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii. *"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi"*.

1) L'eventuale esenzione del rispetto del parametro **"Silice libera cristallina"** è subordinata all'esito, in sede di messa a regime, dell'autocontrollo delle polveri o materiale particellare che abbia fornito un valore inferiore al valore limite della silice libera cristallina (< 2 mg/Nm^3), previa valutazione dell'Autorità competente per il controllo.

I sistemi di contenimento per le polveri "Filtro a tessuto [F.T.]" presenti alle emissioni E61, E62, E63, E64, E65 ed E66 saranno controllati in continuo mediante misuratori di differenza di pressione (pressostati) i cui dati saranno raccolti con acquisizione informatica.

I sistemi di contenimento per le polveri "Filtro a tessuto [F.T.]" presenti alle emissioni da E1 a E27, E28, E29, da E30 a E41, E48, E49, E50, E51, E52, E53, E54, E55, E56, E57, E58, E59, E60, E71 saranno sorvegliati mediante controlli dell'efficienza del filtro a cadenza annuale, i cui risultati saranno registrati e conservati.

L'attività della ditta SICER S.P.A. è esclusa dal monitoraggio e dalla comunicazione delle emissioni di gas serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del parlamento del Consiglio Europeo perché la densità di carica del forno è < 300 kg/m^3.

Periodi di applicazione dei valori limite.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Prescrizioni in caso di guasti e anomalie.

Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare una delle seguenti azioni:

a) la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
b) la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

   Il gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii.

   Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate, via PEC, alla Autorità Competente ARPAE di Rimini, entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Prescrizioni relative agli impianti di abbattimento.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli". Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, completa di tutte le informazioni previste:

- da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (es.: rullino cartaceo);
- dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

- Le fermate per manutenzione degli impianti di abbattimento devono essere programmate ed eseguite, in periodi di sospensione produttiva; in tale caso **non** si ritiene necessaria la citata annotazione effettuata sul "Registro degli autocontrolli" o con altra modalità.

Prescrizioni relative agli autocontrolli.

Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPAE di Rimini, firmate dal responsabile dell'impianto (o suo delegato) e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata della Autorizzazione.

Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei monitoraggi di competenza del gestore, devono essere da costui tempestivamente comunicate ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e per conoscenza ad ARAPE - Servizio Territoriale di Rimini. I risultati di tali controlli, non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'articolo 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

Il gestore che, nel corso del monitoraggio di propria competenza, accerti la non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti deve procedere al ripristino della conformità nel più breve tempo possibile. In tali casi, l'Autorità Competente impartisce al gestore prescrizioni dirette al ripristino della conformità, fissando un termine per l'adempimento, e stabilisce le condizioni per l'esercizio dell'impianto fino al ripristino. La continuazione dell'esercizio non è in tutti i casi concessa se la non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti può determinare un pericolo per la salute umana o un significativo peggioramento della qualità dell'aria a livello locale. Nel caso in cui il gestore non osservi la prescrizione entro il termine fissato si applica, per tale inadempimento, la sanzione prevista all'articolo 279, comma 2.

Prescrizioni relative alla messa in esercizio e messa a regime degli impianti nuovi o modificati.

La Ditta deve comunicare a mezzo PEC all'Autorità Competente, Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento e ARPAE di Rimini:

- la data di **messa in esercizio** con almeno 15 giorni di anticipo;
- Si considera adeguato un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto pari a 10 giorni e un numero di campionamenti pari a 3, distribuiti omogeneamente su tale periodo;
- i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose, entro i 30 giorni successivi alla data di **messa a regime**; tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.

Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione di tali impianti,** la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed ARPAE le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

Eventuali proroghe della data di messa a regime degli impianti autorizzati, potranno essere concesse da questa Amministrazione a seguito di motivata richiesta presentata anticipatamente rispetto alla scadenza sopra indicata; tale richiesta deve essere inviata per conoscenza al Comune di Poggio Torriana e ad ARPAE di Rimini. Le richieste, presentate secondo le suddette modalità, volte ad ottenere proroga del termine di messa a regime non superiore ai 90 (novanta) giorni dalla data originariamente fissata, saranno da considerarsi immediatamente accolte anche in assenza di specifico atto da parte Autorità Competente.

c) Prescrizioni relative ai metodi di prelievo e analisi

La Portata volumetrica di ogni emissione prevista in autorizzazione, espressa in Nm^3/h, si intende riferita alle condizioni di:

- Temperatura 273,15 °K
- Pressione 101,3 kPa

- Gas secco

Alla Portata volumetrica di emissione autorizzata è associato una incertezza di misura pari al 10% del valore medio misurato.

I valori limite di emissione in aria degli inquinanti previsti in autorizzazione, espressi in:

- mg/Nm^3,
- a gas secco
- 273,15 °K
- 101,3 kPa.

Ove previsto un tenore di ossigeno di riferimento nell'effluente gassoso secco (es.: 15 % in volume) si utilizza la seguente formula:

$$E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \text{ X } E_M$$

Nella quale:

- E_R (mg/Nm^3) = concentrazione di emissione calcolata al tenore di ossigeno di riferimento;
- E_M (mg/Nm^3) = concentrazione di emissione misurata,
- O_R (vol. %) = tenore di ossigeno di riferimento;
- O_M (vol. %) = tenore di ossigeno misurato.

Il Gestore dell'impianto è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della presente autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti ed autocontrolli periodici, 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.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi 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 e uniformità necessaria all'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 ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc.).

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Tab. 18

Condotti circolari		*Condotti rettangolari*		
Diametro (metri)	*N° punti prelievo*	*Lato minore (metri)*	*N° punti prelievo*	
fino a 1m	*1*	*fino a 0,5m*	*1 al centro del lato*	
da 1m a 2m	*2 (posizionati a 90°)*	*da 0,5m a 1m*	*2*	*al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato*
superiore a 2m	*3 (posizionati a 120°)*	*superiore a 1m*	*3*	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate da ARPAE di Rimini che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione.

Data la complessità delle operazioni di campionamento, I camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200°C dovranno essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Accessibilità 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 (D.Lgs. n° 81/08 e s.m.i.).

La ditta 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.

La ditta deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e 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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni 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:

Tab. 19

Quota superiore a 5m	*sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco*
Quota superiore a 15m	*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, presa elettrica per il funzionamento degli strumenti di campionamento nelle immediate vicinanze del punto di campionamento (nel caso di piattaforme aeree poste ad altezza inferiore a 10 m la presa di campionamento potrà essere posta alla base) e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per altezze non superiori a 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 o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

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.

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.

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

d) Metodi di campionamento ed analisi delle emissioni

Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti nelle Tabelle nn. 17 – 17a, devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271 (Tab. 20).

Tab. 20

Parametro/Inquinante	**Metodi indicati**
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e	UNI EN 15259:2008

campionamento	
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI 10169:2001; UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2003 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2003 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)
Silice libera cristallina (SiO_2)	UNI 10568:1997
Umidità – Vapore acqueo (H_2O)	UNI EN 14790:2006 (*)
Ossigeno (O_2)	UNI EN 14789:2006 (*); ISO 12039:2001; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, UV, IR, FTIR; etc.)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2001; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, etc.)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Metano (CH_4)	UNI EN ISO 25140:2010
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Composti Organici Volatili (COV) (determinazione dei singoli composti)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*)
Ossidi di Zolfo espressi come SO_2	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto espressi come NO_2	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); UNI 10878:2000; ISO 10849:1996 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV,IR, FTIR)
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/2000 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006
Piombo e i suoi composti espressi come Pb	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 US-EPA METHOD 29
Boro e i suoi composti espressi come B	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)

	UNI EN ISO 17294-2:2005 (Altri da comunicarsi/concordare)

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'Organo Competente per il Controllo (ARPAE)

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae SP) e successivamente a recepimento nell'atto autorizzativo.

I metodi contrassegnati con (*) sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE).

e) Incertezza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fin del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso.

Il valore dell'incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95% è sottratto al risultato di concentrazione. Nel caso in cui l'operazione desse luogo ad un valore =<0 si conviene debba essere utilizzato IL/2 dove IL è il Limite Inferiore di rilevabilità del metodo.

I dati relativi ai campionamenti periodici dovranno essere raccolti secondo i format 1 e 2 di seguito indicati in Tab. 21 - 22 e conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo

f) Frequenza dei campionamenti

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione. La determinazione della concentrazione di ciascun inquinante deve essere accompagnata dalla propria incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95%. In alternativa per la stima dell'errore complessivo di campionamento ed analisi si fa riferimento all'Appendice 4 del manuale UNICHIM N° 158.

I dati relativi ai campionamenti periodici dovranno essere raccolti con le voci presenti nel format 1 e 2 di seguito indicati (Tabb. 20 e 21) e conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

Tab. 21 - FORMAT 1 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI

(nell'esempio la determinazione della portata dell'effluente gassoso)

DITTA		
SEDE DELLA PROVA		
FASE DI LAVORAZIONE		
SIGLA EMISSIONE		
Prelievo n…….del……..dalle ore…….alle ore……		
Metodo		
DATI CAMINO		
Geometria del camino (circolare, rettangolare, irregolare)	Diametro m	Sezione mq
DATI PER IL CALCOLO DEGLI AFFONDAMENTI (sempre centro escluso)		
Selezionare la regola (regola generale, regola tangenziale, discrezione)	n. bocchettoni effettivi	n. affondamenti
DATI LINEA DI PRELIEVO		
K Darcy in formula	Lunghezza testa sonda cm	Flangia (z) cm

Affondamento n°	affondamento reale in camino cm	Δp misurato mm di H_2O	Temp °C	Velocità calcolata da dp m/s	Velocità misurata m/s	note

ESITI MISURE PORTATA "Q" (calcolata dal delta P)			
Q effettiva mc/h	Q normalizzata (101,3kPa, 273 K) Nmc/h	Q secca normalizzata (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h	Q in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h

Note al prelievo

Apparecchiature funzionanti:

al momento del prelievo_____

nelle 24 ore precedenti_____

Produzione in atto al momento del prelievo, tipo____quantità_____

Nota: Si possono utilizzare anche format graficamente e/o con impaginazioni diverse da quelli proposti, ma devono comunque contenere le voci e i dati richiesti presenti nei format proposti.

Tab. 22 - FORMAT 2 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI

(nell'esempio Materiale Particellare)

DITTA	
SEDE DELLA PROVA	
FASE DI LAVORAZIONE	
SIGLA EMISSIONE	
Prelievo n.…….del…….	
Metodo	
Ossigeno di riferimento se previsto in autorizzazione %	Portata in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nm^3/h
Prova eseguita	MPT1
ORA INIZIO MISURE	
ORA FINE MISURE	
MINUTI EFFETTIVI PRELIEVO	
SIG.A SUPPORTO	
LITRI INZIALI (l)	
LITRI FINALI (l)	
VOLUME ASPIRATO (l)	
VELOCITA' AL PRELIEVO (m/s)	
UGELLO (mm)	
TEMPERATURA FUMI (°C)	
FLUSSO REALE (l/min)	
FLUSSO TEORICO (l/min)	
ERRORE FLUSSO (%)	
PRESSIONE ATMOSFERICA (Pascal)	
TEMP. POMPA (°C)	
TARA FILTRO (mg)	
CONC. O2 EFFLUENTE %	
VOLUME ASPIRATO (Nm^3)	

Note al prelievo
Apparecchiature funzionanti: al momento del prelievo_____ nelle 24 ore precedenti_____ Produzione in atto al momento del prelievo, tipo____quantità_____

Nota: Si possono utilizzare anche format graficamente e/o con impaginazioni diverse da quelli proposti, ma devono comunque contenere le voci e i dati richiesti presenti nei format proposti.

Per calcolare i flussi di massa degli inquinanti misurati mediante campionamenti periodici espressi in g/anno si utilizzano le informazioni ricavate di seguito indicate:

- media di tutti i valori di concentrazione dell'inquinante a 0°C e 101,3kPa, espressa in mg/m^3, utilizzando i valori a cui non è stata applicata la detrazione dell'intervallo di confidenza al 95%
- media delle portate a 0°C e 101,3kPa, espressa in m^3/h misurate durante ogni campionamento periodico
- numero di ore di funzionamento effettivo dell'impianto

Si utilizza la seguente formula:

$$E = C*PF*h*1/1.000$$

dove

E = (g/anno) emissione annua dell'inquinante

C = (mg/m^3) concentrazione media dell'inquinante, come media annuale di tutti i valori di concentrazione dell'inquinante a 0°C,101,3kP a cui non è stata applicata la detrazione dell'intervallo di confidenza al 95%

PF =(m^3/h) portata media, come media annuale delle portate misurate a 0°C e 101,3kPa

h = numero ore annuo di funzionamento effettivo dell'impianto

g) Altre prescrizioni

- La data, l'orario, i risultati delle misure, il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi, dovranno essere annotati su un Registro e mantenuti a disposizione per tutta la durata della presenta AIA;
- Ad ogni fermata degli impianti di abbattimento dotati di sistema di verifica di funzionamento con registrazione, deve essere effettuata, a cura del gestore, annotazione indicante le motivazioni dell'interruzione sui tracciati di registrazione. Ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento deve essere annotata nell'apposita sezione nel Registro in dotazione dell'azienda;
- Ogni fermata per guasto degli impianti di depurazione fumi superiore a 4 ore, deve essere tempestivamente comunicata (via PEC) all'Autorità Competente (ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e ARAPE - Servizio Territoriale di Rimini**)**, indicando data e ora di presunta riattivazione;
- Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse di polveri

D2.5 EMISSIONI IN ACQUA

Lo schema degli scarichi non è stato modificato.

a) La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive. Il ciclo delle acque di lavorazione è un ciclo chiuso e le acque, ad eccezione di quelle bianche e nere, sono completamente riciclate nell'impianto di riciclaggio. L'impianto di ricircolo delle acque di lavorazione è fornito di 4 vasche di accumulo con capacità complessiva di 140 m^3. In caso di fermata prolungata di tutti i forni, l'eventuale acqua in eccesso derivante dall'impianto di depurazione viene stoccata.

b) Le acque reflue domestiche provenienti da spogliatoi, uffici e stabilimento, convogliano all pubblica fognatura su Via Santarcangiolese (S2).
c) Le acque di prima pioggia provenienti dalle zone di carico dei rifiuti sono convogliate al sistema di depurazione.
d) Le acque bianche provenienti dai pluviali, dai piazzali e dalle strade limitrofe, vengono fatte convogliare tramite griglie e caditoie nel collettore di Via Pantano sino alla fossa Consorziale di Viserba (S1).

D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO

D2.6.1. - Valutazione ai sensi dell'art. 22 § 2 della direttiva 2010/75/UE (IED) – D.Lgs. 152/2006 art. 5 lettera v-bis - D.M. n° 272 del 13/11/2014.

Dall'esame della documentazione contenuta nella c.d. pre-relazione di riferimento (verifica), secondo quanto stabilito dalla D.G.R. n° 245 del 16/03/2015, viste le misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, procedure gestionali per la ricezione e carico materie prime e prodotti finiti) messe in atto dalla azienda, il gestore dichiara la sussistenza **dell'obbligo** della presentazione della c.d. **relazione di riferimento.**

Ai sensi di quanto previsto al punto n. 6 della D.G.R. n. 245 del 16/03/2015, **il gestore ha presentato ad ARPAE, in data 29/04/2016, la relazione di riferimento** redatta ai sensi del D.M. n. 272/2014 (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2842).

Dalla valutazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 29-*sexies* comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006, ci si riserva di definire diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli sulle acque sotterranee e su sottosuolo.

D2.7 EMISSIONI SONORE

Il gestore deve:

1. Intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
2. Provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che modifichino le emissioni sonore dello stabilimento.
3. Rispettare i seguenti limiti:

Tab. 23

Limite di zona (classe V)	
Diurno (dBA)	Notturno (dBA)
70	60

4. Utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alle valutazioni di impatto acustico agli atti:

Tab. 24

PUNTO	**NOTE**
Abitazione 1 (A1)	a circa 10 m dal confine sul lato Nord
Abitazione 2 (A2)	a circa 110 m dal confine sul lato Nord/Est
Abitazione 3 (A3)	a circa 150 m dal confine sul lato Sud/SudEst

5. Il monitoraggio dovrà essere attuato secondo le tecniche e le modalità indicate nel D.M.16/03/98.
6. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio (Rif. D.3.7)

Inoltre a Zonizzazione Acustica Comunale (Z.A.C.) approvata dal Comune di Poggio Torriana, la ditta dovrà provvedere alla verifica dei livelli di immissione sonora assoluti così come previsto nella L.R. 15/2001 all'art. 9 *"Piano di risanamento delle imprese"*.

D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI

D.2.8.1 – Rifiuti Prodotti (Rif. Tavola Unica del 10/03/2016)

1. È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori.
2. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
3. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate e coperte. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
4. La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti unitamente ai rapporti di prova dovrà essere resa disponibile all'Autorità di Controllo.
5. I rifiuti incompatibili (suscettibili, cioè, di reagire pericolosamente tra di loro) devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
6. I recipienti mobili devono essere provvisti d'idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
7. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
8. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
9. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
10. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente ai rifiuti, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

D2.9 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

a) Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti dalle B.A.T.
b) Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente all'energia, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.
c) Secondo quanto esposto dal gestore nel piano di miglioramento (Tab. 15 della sez. D1), sarà da programmare la sostituzione scambiatore del filtro con un ventilatore a portata minore e alimentato da inverter e ridimensionamento della sezione del camino. Il gestore prevede un minor consumo di energia elettrica per la conduzione dell'impianto di trattamento fumi, essendo minore la potenza istallata.

D2.10 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

In caso si verifichino situazioni anomale, determinate sia da condizioni prevedibili che da condizioni imprevedibili che possono intervenire durante l'esercizio dell'impianto e che portano una variazione significativa dei normali impatti, devono essere comunicate tempestivamente (comunque entro le 24 ore successive all'evento) ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e ad ARAPE - Servizio Territoriale di Rimini via PEC.

Il gestore, nella medesima comunicazione deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi e successivamente, nel più breve tempo possibile, ripristinare la situazione autorizzata.

D2.11 SOSPENSIONE TEMPORANEA ATTIVITA' E GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

1. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente effettuare le comunicazioni previste dalla presente AIA al punto 6 del Paragrafo D.2.3, fornendo altresì un crono-programma di dismissione approfondito e relazionando sugli interventi previsti.
2. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. A tal fine, al momento della dismissione degli impianti, dovrà essere presentato alle autorità competenti un piano d'indagine preliminare finalizzato ad accertare l'eventuale situazione di inquinamento delle matrici ambientali (suolo, sottosuolo ed acque sotterranee) causata dalla attività produttiva ivi esercitata, tenendo anche in considerazione le risultanze e le valutazioni emerse dalla Relazione di Riferimento redatta ai sensi dell'art. 22 § 2 della direttiva 2010/75/UE (IED) – D.Lgs. 152/2006 art. 5 lettera *v-bis* - D.M. n° 272 del 13/11/2014. (Rif. Sez. D2.5).
3. In ogni caso il Gestore dovrà provvedere a:
   a) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
   b) pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
   c) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
   d) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
   e) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e crono- programma dei lavori da inviare al Comune e ARPAE;
   f) Al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare al Comune di Poggio Torriana ed ARPAE Sez. Prov. di Rimini una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione di ARPAE al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
   g) Qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

Sino ad allora, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale deve essere rinnovata e mantenuta valida.

D2.12 ALTRE CONDIZIONI

a) Il gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione;
b) Il prelievo di acqua dai 2 pozzi deve avvenire secondo quanto regolato dalle concessioni di derivazione di acqua pubblica;

D2.13 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE

Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione alla seguente Sezione D.3.

D2.14 FACILITAZIONI CONCESSE AGLI IMPIANTI CHE ADOTTANO UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (art. 29-octies)

Nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione di cui all'articolo 29-quater, risulti registrata ai sensi del regolamento (Ce) n. 1221/2009, il termine del riesame, è esteso a sedici anni. Se la registrazione ai sensi del predetto regolamento è successiva all'autorizzazione di cui all'articolo 29-quater, il riesame di detta autorizzazione è effettuato almeno ogni sedici anni, a partire dal primo successivo riesame.

Nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione di cui all'articolo 29-quater, risulti certificato secondo la norma Uni En Iso 14001, il termine del riesame, è esteso a dodici anni. Se la certificazione ai sensi della predetta norma è successiva all'autorizzazione di cui all'articolo 29-quater, il riesame di detta autorizzazione è effettuato almeno ogni dodici anni, a partire dal primo successivo riesame.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1 PRINCIPI E CRITERI GENERALI DEL MONITORAGGIO

Il gestore deve attuare il presente piano di monitoraggio e controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel Piano, potranno essere emendati solo con autorizzazione espressa dall'Autorità competente, su motivata richiesta dell'Azienda o su proposta di ARPA.

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 ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

Nel caso risultasse necessario utilizzare metodiche analitiche riconosciute da enti tecnici nazionali o internazionali, alternative a quelle riportate nel presente piano di monitoraggio e controllo dovrà essere data preventiva comunicazione all'Autorità Competente e all'Arpa e riportare l'informazione nel report annuale. In tal caso, prima dell'avvio del piano di Monitoraggio dovrà comunque essere comunicato ad Arpa l'elenco delle metodiche analitiche che si intende adottare per ogni parametro e l'intervallo di incertezza della misura, secondo quanto previsto dalle norme tecniche ufficiali.

All'interno del report annuale i dati dovranno essere espressi utilizzando le unità di misura indicate nel presente Piano.

ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini è incaricata di:

- Effettuare le verifiche ed i controlli previsti nel piano di monitoraggio e controllo ad assegnati.
- Verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA, con particolare riguardo alle prescrizioni contenute in D2 della presente autorizzazione.
- Verificare il rispetto quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D.Lgs. 152/06 s.m.i., dalla L.R.21/04 e dal presente atto.

- I costi che Arpae di Rimini sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività previste dal piano di monitoraggio e controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla regione Emilia Romagna.
- Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini sono inviati a cura di ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini stessa alla Autorità Competente (ARPAE – Struttura Autorizzazione e Concessioni di Rimini) per i successivi adempimenti amministrativi e nel caso in cui siano rilevate violazioni anche alla competente Autorità Giudiziaria.
- Arpae effettuerà i controlli programmati presso l'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente piano di monitoraggio e controllo.
- Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine il Gestore deve comunicare ad Arpae Rimini con sufficiente anticipo le date previste per i relativi campionamenti.
- Il gestore dell'impianto deve fornire all'Autorità di Controllo (Arpae) 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.
- Il Gestore è obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti delle emissioni in atmosfera, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi, stoccaggi di rifiuti, mantenendo liberi ed agevolano gli accessi ai punti di prelievo.

D3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO MATERIE PRIME

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo e che andrà aggiornata tenendo conto anche delle eventuali variazioni circa le materie prime utilizzate.

Tab. 25

Denominazione	U.M.	Valore	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo Arpae
Materie prime silos	t/anno		Alla ricezione		annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Coloranti in acquisto	t/anno		Alla ricezione		annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Reagenti per impianti depurazione acqua	t/anno		Alla ricezione		annuale	Controllo reporting Ispezione programmata

D3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO RISORSE IDRICHE

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo

Tab. 26

Tipologia approvvigionamento	Metodo misura	Fase di utilizzo	Quantità utilizzata m^3/anno	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo Arpae
Da pozzo 1	contatore	Tutte le fasi		annuale	cartacea	annuale	Controllo reporting
Da pozzo 2	contatore	Tutte le fasi		annuale	cartacea	annuale	Controllo reporting
Acquedotto	contatore	Tutte le fasi		mensile	cartacea	annuale	Controllo reporting
Acque reflue di provenienza interna riutilizzate nel ciclo produttivo	stima	Raffreddamento impianti		mensile	cartacea	annuale	Controllo reporting

D3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO ENERGIA

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo

Tab. 27

Fase di utilizzo	tipologia	Quantità annua	U.M.	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo Arpae
tutte le fasi	Elettrica (dalla rete)		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting

D3.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA

a) Emissioni convogliate –frequenza annuale di campionamento – reporting – ispezioni per gli inquinanti emessi in atmosfera

Tab. 28

	Da E1 a E27		**E28-E29**		**Da E30 a E41**		**E48**		**E49**		**E50**		**E51**		**E52**		**E53**		**Da E54 a E58**	
AA:Autocontrollo Azienda **CA**:Controllo Arpae	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**	**AA**	**CA**
R: Reporting annuale **CR:** Controllo Reporting **IP:** Ispezione Programmata	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**	**R**	**CR IP**
Polveri totali	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**0**	**0**
Ossidi di azoto espressi come NO_2	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**0**	**0**
Ossidi di zolfo espressi come SO_2	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**0**	**0**
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**1**	**0**	**0**	**0**
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**

Tab. 28a

	E59		E60		E61		E62		E63		E64		E65		E66		E68**		E69**		E70**		E71	
AA:Autocontrollo Azienda **CA**:Controllo Arpae	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA**	CA***	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA
R: Reporting annuale **CR:** Controllo Reporting **IP:** Ispezione Programmata	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP
Polveri totali	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	1	0
Ossidi di azoto espressi come NO_2	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0
Ossidi di zolfo espressi come SO_2	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	0	0	0	0	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	0	0	0	0	0	0	0	0
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	0	0	0	0	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	0	0	0	0	0	0	0	0
Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Silice Libera Cristallina	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1[a)]	0

****E68 - E69 - E70** rientrano nella fattispecie degli impianti e attività in **deroga** previsti dall'art. 272 comma 1, in quanto rinvenibili nella fattispecie prevista dall'Allegato IV parte I lett. jj alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii. *"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi".*

[a)] L'eventuale esenzione del rispetto del parametro **"Silice libera cristallina"** è subordinata all'esito, in sede di messa a regime, dell'autocontrollo delle polveri o materiale particellare che abbia fornito un valore inferiore al valore limite della silice libera cristallina (< 2 mg/Nm^3), previa valutazione dell'Autorità competente per il controllo.

D3.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO RIFIUTI

Il monitoraggio e il controllo dei rifiuti prodotti dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo, che andrà aggiornata tenendo conto anche delle eventuali variazioni circa i rifiuti prodotti.

Tab. 29

Parametro	Sistema di Misura	Frequenza Gestore	Registrazione	Trasmissione Report Gestore	Controllo Arpae
Rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento (suddivisi per codice CER)	Quantità	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale	Verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata
Rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	Quantità	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	---	Verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata

D3.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI SONORE

Tab. 30

Parametro	Metodo Di Riferimento	Frequenza Gestore	Registrazione	Trasmissione Report Gestore	Controllo Arpae
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	Secondo procedure Aziendali	Qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale	Annuale: verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata
Valutazione impatto acustico presso i ricettori individuati	misure fonometriche: L. n. 447/95 DPCM 14/11/97 D.M. 16/03/98 L.R. n.15/01	**Quinquennale** e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (TCA)	Da inviarsi con il report	Controllo reporting, ispezione programmata

D3.8 MONITORAGGIO E CONTROLLO COMBUSTIBILI

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo.

Tab. 31

Fase di utilizzo	Tipologia	Metodo i misura	Quantità	U.M.	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo Arpae
Tutte le fasi	metano	contatore		m^3/anno	mensile		annuale	Controllo reporting
Per produzione fritte	metano	contatore		m^3/anno	Per ogni campagna di fusione		annuale	Controllo reporting
	ossigeno	Carico bolle			Alla ricezione		annuale	Controllo reporting

D3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PARAMETRI DI PROCESSO

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo.

Tab. 32

Fase di lavorazione	Parametro/ inquinante	U.M.	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Controllo Arpae
Ingresso materie prime silos	Verifica conformità		Ogni consegna	Rapporto di prova o altra certificazione documentale	Ispezione programmata
Temperatura di ingresso fumi nell'impianto di abbattimento	temperatura		continuo	Nessuna registrazione	Ispezione programmata
Depurazione fumi E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E68.	ΔP filtro a tessuto		continuo	informatizzata	Ispezione programmata
Depurazione fumi Da E1a E27, E28, E29, da E30 a E41, E48, E49,E50, E51, E52, E53, E54, E55, E56, E57, E58,E59, E60.	Efficienza filtro		quadrimestrale	informatico	Ispezione programmata

D3.10 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE

Il monitoraggio e il controllo delle materie prime dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo.

Tab. 33

Indicatore e sua descrizione	U.M.	Quantità	Modalità di calcolo	reporting	Controllo Arpae
Consumo energetico	KW/kg prodotto			annuale	Controllo reporting
Consumo energetico	TEP			annuale	Controllo reporting
Fattore d emissione polveri, Pb, NO2	Indicazione come bilancio delle emissioni nel calcolo del flusso di massa			annuale	Controllo reporting
Consumo Idrico	m^3/tonnellata			annuale	Controllo reporting
Materiale Recuperato	t/anno			annuale	Controllo reporting
Gestione Rifiuti (Rifiuti prodotti/Tot. Produzione)				annuale	Controllo reporting
…..					

D3.11 QUADRO SINOTTICO PER LE ATTIVITA' DI MONITORAGIO E CONTROLLO

Tab. 34

	GESTORE	GESTORE	ARPAE	ARPAE	ARPAE
	Autocontrollo	**Reporting**	**Ispezioni programmate**	**Campionamenti/ analisi**	**Controllo reporting**
Consumi			**ANNUALE**		**ANNUALE**
Materie prime	Alla ricezione	Annuale			
Risorse idriche	Giornaliera Mensile	Annuale			

	annuale				
Energia	mensile	Annuale			
Combustibili	Mensile Per ogni campagna di fusione Alla ricezione	Annuale			
Emissioni in atmosfera					
Misure periodiche	Semestrale annuale	Annuale		Annuale (Rif. Paragrafo D.3.5 Tab. 28 e 28a)	
Emissioni sonore					
Misure periodiche sorgenti e ricettori	QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche	QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche			QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche
Rifiuti					
Misure periodiche rifiuti prodotti	Annuale	Annuale			Annuale
Parametri di processo					
Verifica parametri	Continua Ogni consegna quadrimestrale	Annuale			Annuale
Indicatori di performance					
Verifica indicatori	Annuale	Annuale			Annuale
Emissioni eccezionali					
	Al verificarsi dell'evento	Annuale	eventuale	eventuale	Annuale

Si attesta che il presente documento è copia conforme dell'atto originale firmato digitalmente.