



Regione MOLISE
ARPA Molise
Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale

Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) **RAPPORTO ISTRUTTORIO**

Società Immobiliare Agricola Industriale S.I.A.I. S.r.l. **Stabilimento di PETACCIATO (CB)**

Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152

GRUPPO ISTRUTTORE

ing. Giuseppe CARUSO
ing. Alessandro PATAVINO
ing. Luigi PIERNO

COORDINATORE

dott.ssa Maria Grazia CERRONI

rev. 1
Luglio 2013

ARPA Molise
Direzione Tecnico Scientifica
Staff A.I.A.

INDICE DEGLI ARGOMENTI

SCHEDA INFORMATIVA A.I.A.	5
SINTESI PROCEDURA.....	6
PREMESSA.....	7
1. CICLO PRODUTTIVO	8
1.1 Descrizione ciclo produttivo	8
1.2 Fasi di lavorazione.....	8
1.3 Prodotti finiti	12
2. VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI.....	13
2.1 Emissioni in atmosfera.....	13
2.2 Scarichi idrici	14
2.3 Produzione rifiuti.....	14
2.4 Rumore.....	14
2.5 Consumi idrici.....	14
2.6 Consumi energetici.....	15
2.7 Parco materie prime	15
3. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	15
4. VERIFICA DI CONFORMITÀ AI CRITERI IPPC.....	16
5. ESERCIZIO IMPIANTO IN CONFORMITÀ AI CRITERI IPPC	17
5.1 Emissioni in atmosfera.....	18
5.1.1 Nuove produzioni e nuove installazioni.....	18
5.1.1.1. Laterizi "ALLEGGERITI"	18
5.1.1.2. Utilizzo pet-coke	18
5.1.1.3. Realizzazione e messa in esercizio di E7 ed E8.....	19
5.1.2 Emissioni convogliate	20
5.1.3 Emissioni diffuse	23
5.1.3.1. Trasporto, carico e scarico dei materiali polverulenti.....	23
5.1.4 Anomalie o guasti	26
5.1.5 Periodo di avvio e di arresto del forno di cottura	26
5.1.6 Emissioni convogliate non significative.....	26
5.1.7 Profilo termico forno di cottura	26
5.2 Scarichi idrici	26
5.3 Gestione rifiuti	26
5.4 Emissioni sonore	28
5.5 Bilanci idrici ed energetici.....	30
5.6 Bilancio di materia.....	30
5.7 Amianto	30
5.8 Sistema di gestione ambientale.....	30
5.9 Modifica degli impianti	30
5.10 Dismissione e ripristino dei luoghi	30
5.11 Prescrizioni da altri Procedimenti Autorizzativi	30
6. AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE	31
7. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	31

SCHEDA INFORMATIVA A.I.A.

Denominazione Ditta	SOCIETA' IMMOBILIARE AGRICOLA INDUSTRIALE S.r.l.
Località	Via Mediterraneo, 40 – 86038 Petacciato (CB)
Comune	Petacciato (CB)
Gestore	dott. Domenico BARBA
Coordinate del reticolo chilometrico UTM	
Codice attività I.P.P.C.	3.5
Tipologia attività	Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m ³ e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m ³ .
Codice NOSE-P	104.11
Classificazione NOSE-P	Fabbricazione di gesso, asfalto, calcestruzzo, cemento, fibre di vetro, mattoni, piastrelle o prodotti ceramici (Industria dei prodotti minerali che comporta processi di combustione)
Codice NACE	26
Classificazione NACE	Produzione di prodotti minerali non metallici
Codice ISTAT	26.40
Classificazione ISTAT	Produzione di mattoni, tegole ed altri prodotti per l'edilizia

SINTESI PROCEDURA

Data presentazione domanda	Istanza n.6275/2007 (Regione Molise)
Integrazione domanda	Nota n. 22426/12 (Regione Molise)
Richiesta aggiornamento documentazione	Nota n. 3041 dell'08 marzo 2013
Aggiornamenti documentazione	Note prot. n. 4403 e prot. n. 4421 dell'08 aprile 2013 (ARPA Molise)
Comunicazione avvio del procedimento	Nota n.4742 del 15.04.2013 (ARPA Molise)
Pubblicazione su quotidiano a diffusione regionale	18.03.2013 su "Primo Piano Molise"
Riunione preistruttoria	06.05.2013
Esiti della riunione preistruttoria	L'Autorità Competente al rilascio dell'A.I.A. stabilisce che deve essere valutata l'incidenza sul S.I.C. IT7228221 "Foce Trigno - Marina di Petacciato" dell'introduzione della farina di legno e del pet-coke all'interno del ciclo produttivo.
Sopralluogo del gruppo istruttore	16.05.2013
Osservazioni da parte del Comune	-
Pareri Enti	nota n. 20237 del 16/05/2013 Provincia di Campobasso
Osservazioni del pubblico	-
Conferenze di Servizi	3 giugno 2013, prima seduta 31 luglio 2013, seconda seduta
Esiti Conferenza di Servizi	Approvazione del Rapporto Istruttorio e del Piano di Monitoraggio e Controllo con le modifiche stabilite nelle sedute dei lavori istruttori.

Premessa

Il presente Rapporto Istruttorio è redatto in ottemperanza alla D.G.R. 08 Agosto 2012, n. 541.

La Direttiva 2008/1/CE del parlamento Europeo e del Consiglio del 15 gennaio 2008, concernente la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento, ha introdotto i concetti innovativi:

- dell'approccio preventivo alle problematiche ambientali, con l'adozione delle migliori tecniche disponibili al fine di limitare il trasferimento dell'inquinamento da un comparto all'altro, portando al superamento dell'approccio "*command and control*" con il coinvolgimento del gestore dell'impianto, quale soggetto attivo e propositivo, alla trasparenza del procedimento amministrativo e al coinvolgimento del pubblico e di tutti i portatori di interessi;
- della sostenibilità economica delle scelte tecniche conseguenti all'attuazione della Direttiva, che impone l'ottenimento da ciascun impianto della sua migliore performance ambientale senza che ciò penalizzi i livelli produttivi;
- della contestualizzazione ambientale ed economica al fine di tenere conto di particolari specifiche esigenze ambientali locali.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) è il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni, al fine di conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente nel suo complesso, in ottemperanza a quanto disposto dal D.lgs. 152/2006 che ha recepito la citata Direttiva.

1. Ciclo produttivo

Oggetto dell'istruttoria di Autorizzazione Integrata Ambientale è lo stabilimento per la produzione di laterizi della S.r.l. Società Immobiliare Agricola Industriale (di seguito SIAI), ubicato alla via Mediterranea n. 40 del Comune di PETACCIATO (CB).

L'Azienda possiede una cava di estrazione della materia prima (argilla) sita a PETACCIATO in località "Giulianella" distante circa 1 km dall'opificio industriale in questione. Si ritiene che detta cava non si configuri come "attività connessa" allo stabilimento, sia perché distante alcuni chilometri dall'impianto e sia perché non tecnicamente connessa con quest'ultimo (l'approvvigionamento del materiale avviene mediante camion e non ad esempio attraverso nastri trasportatori). Pertanto, l'analisi del ciclo produttivo viene effettuata a partire dal punto di arrivo dei materiali presso l'impianto stesso; per la gestione della cava si rinvia alle specifiche autorizzazioni di settore.

1.1 Descrizione ciclo produttivo

La SIAI attualmente produce laterizi "CLASSICI" ed "ALVEOLATI" ed a seguito del rilascio dell'AIA:

- produrrà una nuova tipologia di laterizi denominati "ALLEGGERITI";
- utilizzerà pet-coke nell'impasto delle materie prime per produrre le tre tipologie di laterizio sopra indicate.

1.2 Fasi di lavorazione

L'attività di produzione si articola nelle fasi di seguito descritte.

- 1) **MATERIE PRIME:** le materie prime attualmente utilizzate in stabilimento sono l'argilla estratta dalla cava "Giulianella", l'acqua fornita dall'acquedotto consortile del Consorzio di Bonifica Destra Trigno e del Basso Biferno, la sabbia ed il polistirolo, soltanto per la produzione della tipologia di mattoni alveolati. A seguito del rilascio dell'AIA saranno utilizzate la farina di legno, per la produzione della tipologia di mattoni alleggeriti, e il pet-coke, come agente porizzante.
- 2) **PRE – LAVORAZIONE:** tale fase consiste nel far passare l'argilla, opportunamente miscelata con sabbia, attraverso un rompizolle, quindi al laminatoio sgrossatore, all'impastatrice e mediante nastri trasportatori è depositata nel capannone di stoccaggio di argilla pre – lavorata.
- 3) **LAVORAZIONE:** l'argilla pre – lavorata viene prelevata con pala e versata nella tramoggia dosatrice. Con nastri trasportatori è inviata all'impastatrice dove viene aggiunta acqua. Dall'impastatrice passa ai laminatoi raffinatori, che sono completamente isolati e sormontati da tre estrattori che espellono polveri. Sul tetto del capannone ci sono delle aperture che favoriscono la fuoriuscita di aria, vapore acqueo e polvere. Il materiale raggiunge, poi, la mattoniera con l'utilizzo di un nastro trasportatore. Nella mattoniera viene immesso vapore acqueo, ed avviene la trafilatura. Secondo le esigenze produttive, funzione delle richieste di mercato, si utilizzano trafile di vario tipo. Il trafilato viene tagliato "a misura" con taglierina automatica ed è posto su pianali metallici mobili, i quali vanno a predisporre su carrelli per l'essiccazione.
- 4) **ESSICCAZIONE:** tale fase avviene in un essiccatoio semicontinuo. L'aria calda necessaria è prodotta da 4 bruciatori ed integrata con aria recuperata dal forno di cottura. L'essiccazione dura in media 30 ore. Il materiale una volta essiccato viene spostato con macchine automatiche impilatrici su appositi carri.
- 5) **COTTURA:** nel forno di cottura, che lavora a ciclo continuo, i carri sono introdotti automaticamente. Il ciclo di cottura si realizza circa in 18 ore ed avviene in tre fasi: preriscaldamento, cottura e raffreddamento del materiale. All'uscita del forno il materiale cotto è

scaricato, reggiato ed impacchettato per poi essere depositato sul piazzale esterno in attesa della spedizione.

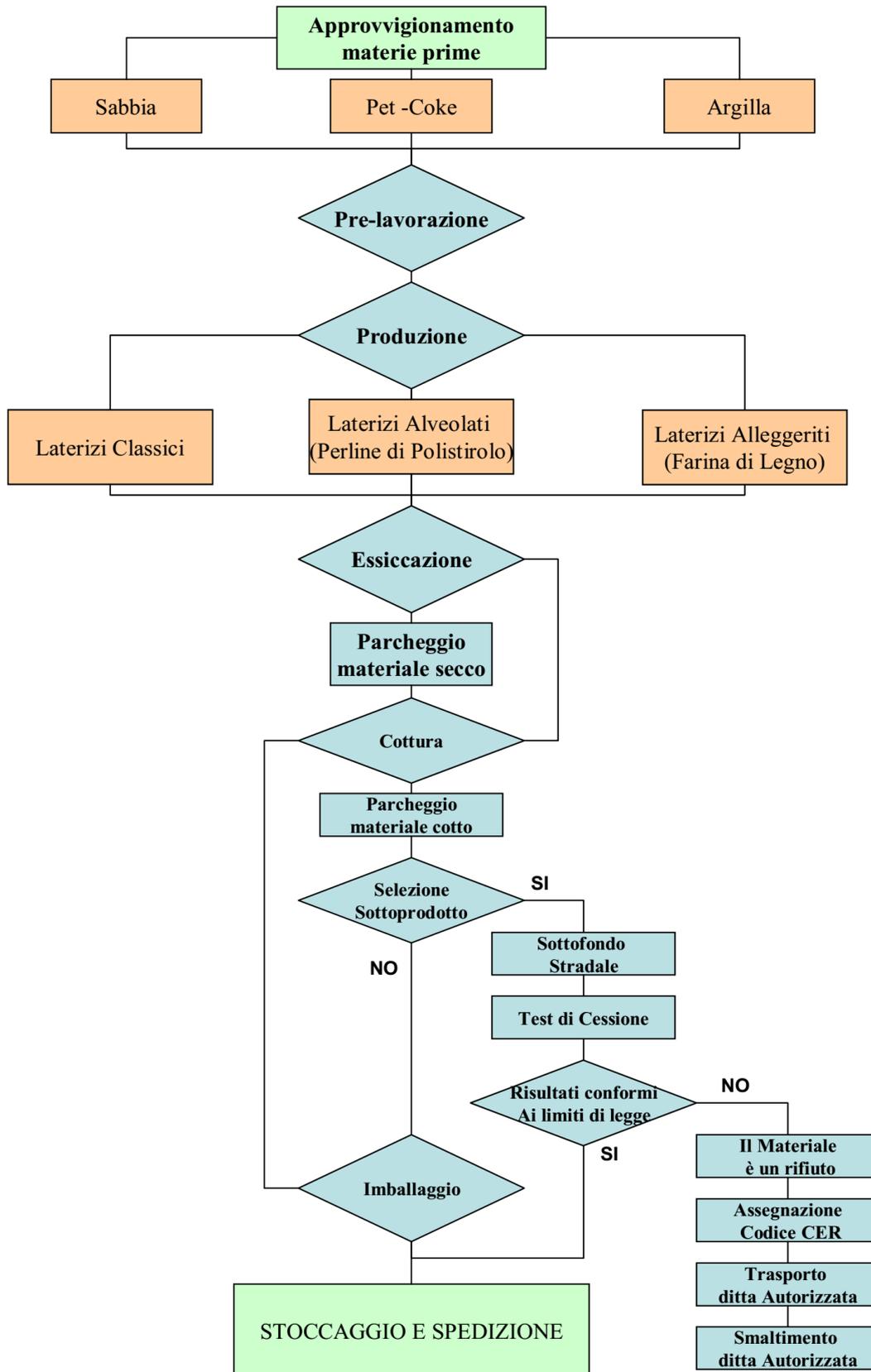


Figura 1.2-1: schema a blocchi impianto di produzione laterizi S.I.A.I. S.r.l.

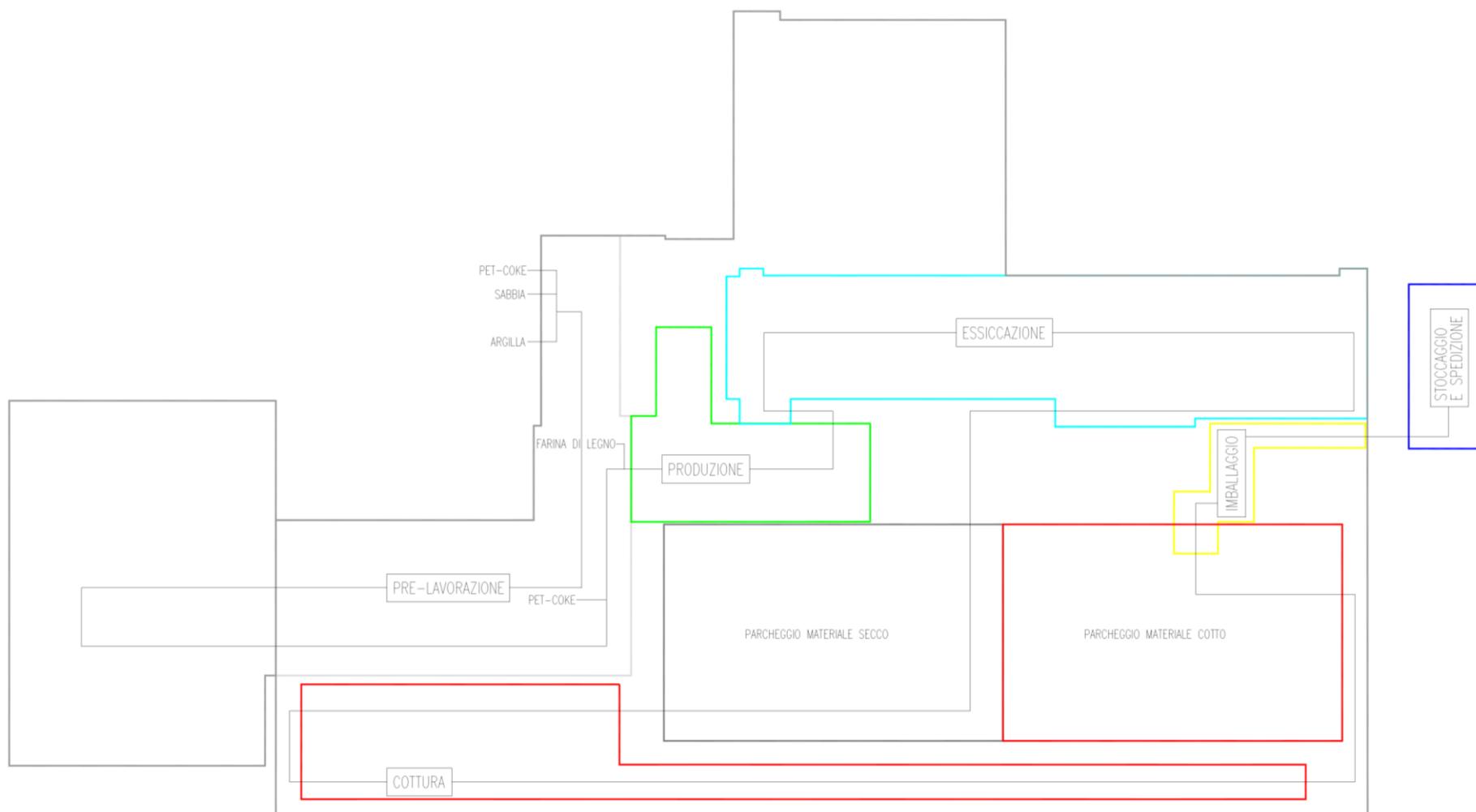


Figura 1.2-2: lay - out funzionale impianto di produzione laterizi S.I.A.I. S.r.l.

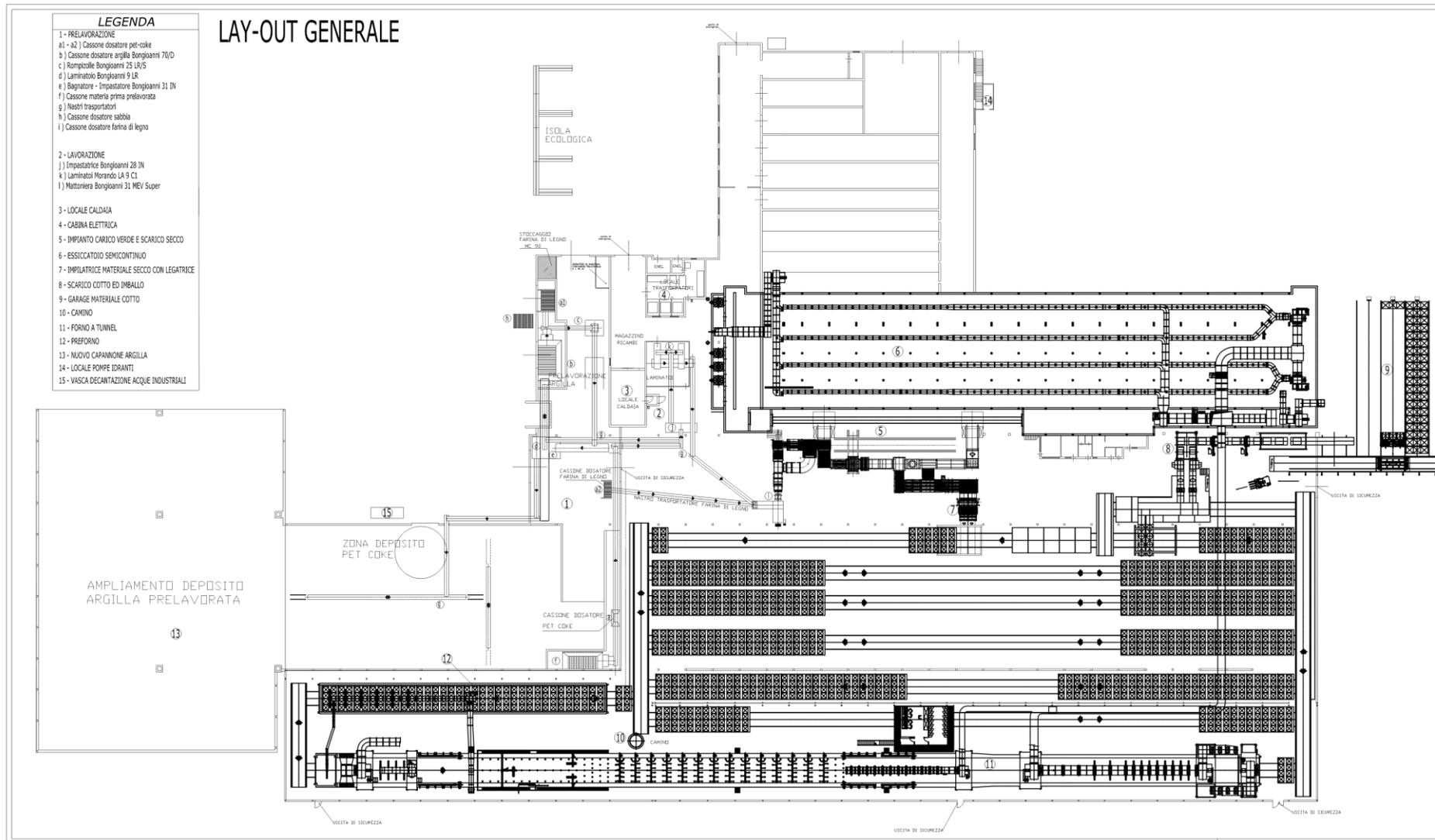


Figura 1.2-3: planimetria generale impianto di produzione laterizi S.I.A.I. S.r.l..

1.3 Prodotti finiti

La SIAI produce laterizi:

- “**CLASSICI**” - sistema classico ottenuto semplicemente per impasto dell’argilla
- “**ALVEOLATI**” - ottenuti mescolando all’argilla una piccola percentuale di polistirolo ed a seguito del rilascio dell’AIA produrrà, anche, la tipologia:
- “**ALLEGGERITI**” - ottenuti mescolando all’argilla una piccola percentuale di farina di legno vergine

Per le dette produzioni la ditta intende utilizzare pet-coke nell’impasto delle materie prime quale agente porizzante. La decomposizione del pet-coke, inoltre, permette di raggiungere le temperature di cottura con un minor impiego di combustibile.

2. Valutazione degli impatti ambientali

2.1 Emissioni in atmosfera

La SIAI è attualmente autorizzata per 5 punti di emissioni convogliate in atmosfera derivanti dall'impianto di produzione dei laterizi, contraddistinti dalle sigle:

- E1: emissione dal tunnel di cottura (potenzialità termica: 21.447 MW);
- E2, E3 ed E4: emissione dall'essiccatoio (potenzialità termica: 8.860 MW cadauno);
- E6: emissione dalla caldaia di produzione vapore (potenzialità termica: 4.5 MW).

camino	impianto	caratteristiche camino		portata (Nm ³ /h)	parametro	unità di misura	prestazione ditta
		altezza (m)	sezione (m ²)				
E1	Tunnel di Cottura	50	3.142	87000 ÷ 157000	Polveri	mg/Nm ³	8.04
					NO _x	mg/Nm ³	60.00
					SO ₂	mg/Nm ³	15.00
					CO	mg/Nm ³	132.00
					HF	mg/Nm ³	1.00
					S.O.V.	mg/Nm ³	1.29

Tabella 2.1-1: caratteristiche camino E1

camino	impianto	caratteristiche camino		portata (Nm ³ /h)	parametro	unità di misura	prestazione ditta
		altezza (m)	sezione (m ²)				
E2	Essiccatoio	7	2.011	67000 ÷ 119000	Polveri	mg/Nm ³	0.15
					NO _x	mg/Nm ³	40.00
					SO ₂	mg/Nm ³	25.00
					CO	mg/Nm ³	5.11
					HF	mg/Nm ³	0.10
					S.O.V.	mg/Nm ³	0.12
E3	Essiccatoio	7	2.011	67000 ÷ 119000	Polveri	mg/Nm ³	0.20
					NO _x	mg/Nm ³	45.00
					SO ₂	mg/Nm ³	23.00
					CO	mg/Nm ³	7.18
					HF	mg/Nm ³	0.12
					S.O.V.	mg/Nm ³	0.15
E4	Essiccatoio	7	2.011	67000 ÷ 119000	Polveri	mg/Nm ³	0.32
					NO _x	mg/Nm ³	50.00
					SO ₂	mg/Nm ³	27.00
					CO	mg/Nm ³	8.15
					HF	mg/Nm ³	0.07
					S.O.V.	mg/Nm ³	0.20

Tabella 2.1-2: caratteristiche gruppo camini E2, E3 ed E4

camino	impianto	caratteristiche camino		portata (Nm ³ /h)	parametro	unità di misura	prestazione ditta
		altezza (m)	sezione (m ²)				
E6	Caldaia Produzione Vapore	7	0.196	2000	Polveri	mg/Nm ³	0.08
					NO _x	mg/Nm ³	18.00
					SO ₂	mg/Nm ³	4.00
					CO	mg/Nm ³	7.10

Tabella 2.1-3: caratteristiche camino E6

Sono presenti, inoltre, estrattori di aria dall'area laminatoi. Esistono, ad oggi, emissioni di tipo diffuso provenienti dalle aree di stoccaggio e movimentazione delle materie prime.

2.2 Scarichi idrici

I flussi di acque reflue derivanti dall'attività svolta nell'impianto sono così qualificabili:

- acque reflue domestiche, costituite dalle acque di scarico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, convogliate nella rete fognaria comunale; l'approvvigionamento idrico di queste acque avviene tramite l'acquedotto comunale;
- acque meteoriche di dilavamento, raccolte tramite griglie e scaricate, attraverso tubazioni interrato, nell'adiacente canale;
- acque industriali, costituite dalle acque reflue che si producono per il lavaggio delle filiere. Tale attività viene effettuata all'interno di una macchina specifica denominata "lava filiere". L'acqua di risulta di tale operazione viene convogliata in un sistema di accumulo e decantazione che permette di prelevare il surnatante e di riutilizzarla nello stesso ciclo produttivo. L'acqua viene prelevata dalla condotta idrica consortile del Consorzio di Bonifica Destra Trigno e del Basso Biferno. In caso di indisponibilità dell'acqua consortile si provvederà all'utilizzo di acqua di pozzo.

2.3 Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti derivano da attività di manutenzione e di esercizio degli impianti.

Di seguito si riporta la produzione di rifiuti relativamente all'anno 2011.

Codice C.E.R.	Descrizione	Quantità (t/a)	Stato fisico	Attività di provenienza	Destinazione
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0.041	Solido	Produzione	Smaltimento
130205	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0.263	Liquido	Produzione	Smaltimento
150106	Imballaggi in materiali misti	4.650	Solido	Produzione	Smaltimento
170405	Ferro ed acciaio	3.500	Solido	Produzione	Smaltimento
170904	Rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	19.840	Solido	Produzione	Smaltimento

Tabella 2.3-1: produzione rifiuti relativa all'anno 2011

Codice C.E.R.	Modalità di deposito	Ubicazione	Capacità del deposito (m ³)
080318	Contenitore a norma	Piazzale esterno	20
130205	Contenitore a norma	Piazzale esterno	0.8
150106	Cumuli	Piazzale esterno	20
170405	Cumuli	Piazzale esterno	20
170904	Cumuli	Piazzale esterno	20

Tabella 2.3-2: capacità depositi temporanei

2.4 Rumore

Lo stabilimento ricade nel territorio comunale di Petacciato (CB), che attualmente non risulta dotato del Piano di Zonizzazione Acustica. La Ditta ha provveduto ad effettuare, in base a quanto previsto dalla normativa di settore, un'indagine per la valutazione delle emissioni di rumore in ambiente esterno lungo il perimetro dello stabilimento; i rilievi acustici hanno evidenziato il rispetto dei limiti fissati dalla normativa di settore.

2.5 Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico è garantito da:

- acquedotto consortile, per il lavaggio delle filiere;
- acquedotto comunale, per l'approvvigionamento dell'acqua potabile ad uso domestico.

Nella seguente tabella sono riportati i consumi idrici relativi all'anno 2011.

Approvvigionamento "acquedotto acqua potabile" (m ³ /anno)	Volume acqua totale 635			
	Acque industriali			Usi Domestici 635
	Processo	Raffreddamento	-	
	-	-		
Approvvigionamento "acquedotto consortile" (m ³ /anno)	Volume acque totale Omissis			
	Acque industriali Omissis			Usi Domestici -
	Processo Omissis	Raffreddamento	-	

Tabella 2.5-1: consumi idrici relativi all'anno 2011

2.6 Consumi energetici

I consumi elettrici sono dovuti al funzionamento degli impianti.

Attività	Consumi di energia termica		Consumi di energia elettrica		Consumo di combustibile		
	Potenza termica nominale (KW _t)	Consumo annuo (MW _t /h)	Potenza elettrica nominale (KW _e)	Consumo annuo (MW _e /h)	Tipo	Consumo medio orario	Consumo annuo
Produzione laterizi	-	Omissis	-	Omissis	Gas naturale	-	-

Tabella 2.6-1: consumi energetici relativi all'anno 2011

2.7 Parco materie prime

Attualmente, nello stabilimento è presente un'area dedicata allo stoccaggio delle materie prime, argilla e sabbia. I cumuli di argilla e sabbia sono in fase di esaurimento e successivamente lo stoccaggio avverrà presso la cava di argilla in località "Giulianella"; inoltre, il polistirolo è contenuto in un silo in apposita area. A seguito del rilascio di AIA, lo stoccaggio della farina di legno e del pet-coke avverrà all'interno di capannoni.

3. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante

L'impianto non rientra nel campo di applicazione del D. Lgs. 334/99.

4. Verifica di conformità ai criteri IPPC

L'attività svolta dalla SIAI, in base alla normativa di riferimento è inquadrata come "industria dei prodotti minerali" e nell'ambito delle categorie di attività di questa tipologia di aziende, si inquadra al punto 3.5 "Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m³ e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m³".

Per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto, i riferimenti alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) ovvero Best Available Techniques (BAT), sono di seguito elencati:

- Reference Documents on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry
- Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management System in Chemical Sector
- Reference Document on the General Principles of Monitoring
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency
- Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili Linee Guida Generali" - D.M. 31 Gennaio 2005
- Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili Linee Guida in Materia di Sistemi di Monitoraggio - D.M. 31 Gennaio 2005
- Linee Guida Recanti i Criteri per l'Individuazione e l'Utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – D.M. 29 Gennaio 2007.

Durante il processo istruttorio è stato verificato il grado di applicazione di ciascuna MTD di settore secondo quanto previsto dalla Linea Guida di cui al D.M. 29 gennaio 2007 relativamente alla categoria IPPC 3.5.

Linea Guida	MTD applicate	MTD da applicare	DETTAGLI
APPROVVIGIONAMENTO di MATERIE PRIME.			
BAT per la riduzione del consumo di materie prime.			
§I	SI		• Disponibilità di argilla in prossimità dello stabilimento
§J	NO		• Impiego di materie prime seconde e rifiuti non pericolosi, in parziale sostituzione delle materie prime convenzionali.
PRE – LAVORAZIONE.			
BAT per la riduzione del particolato solido.			
§I §J	SI		• Lavorazione delle materie prime in condizioni umide, laddove possibile.
§I §J	NO	SI	• Chiusura dei convogliatori e dei miscelatori delle materie prime.
§I §J	SI		• Confinamento delle attività di miscelazione, macinazione e vagliatura.
§I §J	NO	NO	• Utilizzo di sistemi di depolverazione dell'aria: filtri a maniche autopulenti.
ESSICCAZIONE.			
BAT per il risparmio energetico.			
§I §J	SI		• Recupero di calore dalle zone di raffreddamento dei forni di cottura.
§I §J	NO	NO	• Aggiunta di additivi non plastici nell'impasto, per ridurre il tempo di essiccazione.
§I §J	SI		• Ottimizzazione della circolazione dell'aria di essiccazione.
§I §J	SI		• Controllo automatico degli essiccatori.
§I §J	NO	SI	• Riduzione della massa unitaria (forati e tegole sottili).
§J	SI		• Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti.
BAT per la RIDUZIONE del PARTICOLATO SOLIDO.			
§I §J			• Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dell'essiccatoio, delle guide dei carrelli stessi ai fini della riduzione degli scarti.
COTTURA			
BAT per il risparmio energetico.			
§I §J	SI		• Miglioramento dell'isolamento e delle tenute del forno.
§I §J	SI		• Utilizzo di combustibili gassosi.
§I §J	SI		• Utilizzo di bruciatori ad alta velocità.
§I §J	SI		• Controllo della concentrazione di ossigeno per evitare il black coring ("cuore Nero", carbonio

Linea Guida	MTD applicate	MTD da applicare	DETTAGLI
			incombusto che rimane nel prodotto).
§I §J	SI		• Controllo del contenuto di carbonio delle argille per minimizzare il tempo di rammollimento.
§I §J	NO	NO	• Aggiunta di polverino di carbone come combustibile nel corpo ceramico, laddove possibile per il tipo di prodotto.
§I §J	NO	SI	• Riduzione della massa unitaria (forati e tegole sottili).
§I §J	SI		• Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia del forno, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi ai fini della riduzione degli scarti.
§I §J	SI		• Aggiunta all'impasto, laddove possibile, di agenti organici porizzanti (produzione di alleggeriti in pasta), al fine di apportare un contributo energetico in fase di cottura e di ridurre la massa unitaria.
§I §J	SI		• Controllo automatico del profilo termico dei forni.
BAT per il CONTENIMENTO delle EMISSIONI ATMOSFERICHE			
Interventi primari			
§I §J	NO	NO	• Aggiunta di additivi e materie prime seconde con effetto di diluizione e per migliorare le proprietà dei prodotti.
§I §J	NO	NO	• Impiego di argilla ad elevato contenuto di calcare, o aggiunta all'impasto di gesso e calcare in polvere, per la rimozione del fluoro, del cloro e dello zolfo, compatibilmente con le proprietà tecniche ed estetiche del prodotto.
§I §J	NO	NO	• Utilizzo di argilla a basso contenuto di fluoro e zolfo, se disponibile.
§I §J	SI		• Impiego di combustibili a basso contenuto di zolfo, quale il gas naturale che contribuisce anche alla riduzione delle polveri.
§I §J	NO	SI	• Riduzione della massa unitaria (forati e tegole sottili).
§I §J	SI		• Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia del forno, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi ai fini della riduzione degli scarti.
§I §J	SI		• Ricircolazione dei gas di combustione prodotti nelle zone del forno a bassa temperatura in quelle dove avviene la cottura (di difficile applicazione sugli impianti esistenti).
BAT per il CONTENIMENTO delle EMISSIONI ATMOSFERICHE			
Interventi SECONDARI			
§I §J	NO	NO	• Per la rimozione del particolato solido, trattamento dei fumi con filtro a manica;
§I §J	NO	NO	• Per la rimozione dei fluoruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di calcare granulare.
§I §J	NO	NO	• Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo, dei cloruri del particolato solido, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di carbonato di calcio o di idrossido di calcio.
§I §J	NO	NO	• Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, introduzione di polveri di calcare o di idrossido di calcio nei fumi esausti da trattare con filtri a manica.
§I §J	NO	NO	• Per la rimozione delle sostanze organiche, trattamento dei gas di combustione del forno in un combustore esterno con recupero di calore. La formazione di inquinanti organici può avvenire a bassa temperatura, in particolare, nel caso della produzione di mattoni e blocchi "alleggeriti in pasta" con additivi organici.

Le prescrizioni relative alle "MTD da applicare" sono state formulate tenendo conto delle prestazioni ambientali garantite ad oggi dallo stabilimento, nonché delle situazioni locali per quanto concerne l'approvvigionamento delle materie prime.

5. Esercizio impianto in conformità ai criteri IPPC

Si ritiene che l'esercizio dell'impianto sarà conforme ai criteri ed ai principi dettati dal Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, se verranno rispettate le seguenti prescrizioni ed i valori limite di emissione (V.L.E.) riportati nei paragrafi seguenti. Restano comunque valide le norme settoriali di riferimento e tutte le procedure operative, gestionali e di controlli ambientali del gestore, se non modificate dal seguente scenario prescrittivo.

I V.L.E. e le prescrizioni che la ditta dovrà rispettare sono stati individuati in base alle B.A.T., al D.Lgs. 152/2006, alle prestazioni degli impianti presenti in azienda e considerando che non esistono, al momento, i seguenti strumenti regionali e comunali di programmazione:

- Catasto emissioni;
- Piano di risanamento e mantenimento della qualità dell'aria;
- Piano di gestione aree SIC – ZPS;
- Zonizzazione acustica comunale.

5.1 Emissioni in atmosfera

I valori limite di emissione in atmosfera si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli stessi impianti sono in funzione, con l'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 limite.

I V.L.E. in atmosfera, salvo diversamente indicato, si intendono stabiliti come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali ($T=273.15^{\circ}\text{K}$ e $P=101.3\text{ kPa}$), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo. Se nell'emissione, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante la formula riportata all'art. 271, comma 12, del D.Lgs. 152/2006.

La Ditta deve numerare tutti i punti di emissione in atmosfera significativi e non significativi e sui camini deve essere posizionata un'apposita etichetta su cui sia riportato il numero identificativo e la provenienza dell'aeriforme.

La piattaforma di lavoro per il campionamento delle emissioni deve essere adeguata in base ai requisiti previsti dalla Norma UNI EN 13284-1, così come il bocchello di campionamento.

La ditta, inoltre, dovrà rispettare quanto disposto dall'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

5.1.1 Nuove produzioni e nuove installazioni

5.1.1.1. Laterizi "ALLEGGERITI"

Relativamente alla prima produzione di laterizi "ALLEGGERITI", ottenuti mescolando all'argilla una piccola percentuale di farina di legno vergine il gestore deve:

- comunicare alla Regione MOLISE Assessorato all'Ambiente ed all'ARPA Molise con almeno quindici giorni di anticipo la data di messa in esercizio degli impianti (laminatoi, essiccatoio, tunnel di cottura);
- effettuare un controllo analitico sulle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti anzidetti, durante i primi dieci giorni di marcia controllata degli stessi (non oltre trenta giorni dalla data di messa in esercizio);
- i predetti campionamenti dei camini E1, E2, E3 ed E4 dovranno essere condotti sotto la diretta assistenza dell'ARPA Molise, con oneri a carico del Gestore;
- l'ARPA Molise dovrà assistere, con oneri a carico del Gestore, anche alle successive determinazioni analitiche di laboratorio, e, pertanto, il gestore dovrà concordare con ARPA Molise una corretta procedura di gestione dell'autocontrollo, fissando le modalità di verbalizzazione, di conservazione dei campioni e di assistenza alle fasi di analisi in laboratorio;
- le risultanze analitiche dei predetti campionamenti dovranno essere, entro 45 giorni, comunicati alla Regione Molise ed all'ARPA Molise per la valutazione della conformità ai valori limite di emissione, secondo quanto disposto dall'A.I.A.;
- nell'eventualità che, nelle due predette campagne di monitoraggio, si riscontri un superamento dei valori limite fissati dall'A.I.A., la Ditta dovrà sospendere l'utilizzo delle nuove materie prime e dovrà implementare idonee ed opportune modifiche impiantistiche atte a riportare entro i limiti fissati le concentrazioni degli emessi, secondo le modalità di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006.

5.1.1.2. Utilizzo pet-coke

Relativamente al primo utilizzo del pet-coke nella produzione dei laterizi (qualunque tipologia) il gestore deve:

- comunicare alla Regione MOLISE Assessorato all'Ambiente ed all'ARPA Molise con almeno quindici giorni di anticipo la data di messa in esercizio degli impianti (laminatoi, essiccatoio, tunnel di cottura);
- effettuare un controllo analitico sulle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti anzidetti, durante i primi dieci giorni di marcia controllata degli stessi (non oltre trenta giorni dalla data di messa in esercizio);
- i predetti campionamenti dei camini E1, E2, E3 ed E4 dovranno essere condotti sotto la diretta assistenza dell'ARPA Molise, con oneri a carico del Gestore;

- l'ARPA Molise dovrà assistere, con oneri a carico del Gestore, anche alle successive determinazioni analitiche di laboratorio, e, pertanto, il gestore dovrà concordare con ARPA Molise una corretta procedura di gestione dell'autocontrollo, fissando le modalità di verbalizzazione, di conservazione dei campioni e di assistenza alle fasi di analisi in laboratorio;
- le risultanze analitiche dei predetti campionamenti dovranno essere, entro 45 giorni, comunicati alla Regione Molise ed all'ARPA Molise per la valutazione della conformità ai valori limite di emissione, secondo quanto disposto dall'A.I.A.;
- nell'eventualità che, nelle due predette campagne di monitoraggio, si riscontri un superamento dei valori limite fissati dall'A.I.A., la Ditta dovrà sospendere l'utilizzo delle nuove materie prime e dovrà implementare idonee ed opportune modifiche impiantistiche atte a riportare entro i limiti fissati le concentrazioni degli emessi, secondo le modalità di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006.

5.1.1.3. Realizzazione e messa in esercizio di E7 ed E8

Le macchine denominate "laminatoi" devono essere confinate per contenere integralmente le emissioni diffuse di polveri. La ditta si adopererà, di fatto, per il solo laminatoio non ancora confinato, opzionando per la soluzione che riterrà più idonea allo scopo.

Ognuno dei due locali di confinamento laminatoi, così strutturati, sarà dotato di un numero congruo di estrattori che convogliano le polveri in atmosfera con idonei camini e, quindi, attraverso i relativi punti di emissione.

Le scelte tecniche presentate della ditta determinano la creazione di due nuovi punti di emissione che saranno denominati E7 "Laminatoio Bongiani 9 LR" ed E8 "Laminatoi Morando LA 9C1".

Si dispone che gli stessi punti di emissione dovranno essere realizzati entro e non oltre il sesto mese dal rilascio dell'A.I.A.; inoltre, si dispone che:

- la messa in esercizio degli impianti sottesi ai camini E7 ed E8 deve essere comunicata alla Regione Molise e all'ARPA Molise con un anticipo di almeno 15 giorni;
- entro 30 giorni dalla messa in esercizio dei predetti impianti, la Ditta deve provvedere a condurre le marce controllate e provvedere agli autocontrolli dei camini E7 ed E8, secondo quanto disposta dal Piano di Monitoraggio e Controllo, comunicando alla Regione Molise ed all'ARPA Molise la data e l'ora fissata per l'inizio dei campionamenti, con un anticipo di almeno 15 giorni;
- i predetti campionamenti dei camini E7 ed E8 dovranno essere condotti sotto la diretta assistenza dell'ARPA Molise, con oneri a carico del Gestore;
- l'ARPA Molise dovrà assistere, con oneri a carico del Gestore, anche alle successive determinazioni analitiche di laboratorio, e, pertanto, il gestore dovrà concordare con ARPA Molise una corretta procedura di gestione dell'autocontrollo, fissando le modalità di verbalizzazione, di conservazione dei campioni e di assistenza alle fasi di analisi in laboratorio;
- le risultanze analitiche dei predetti campionamenti dovranno essere tempestivamente comunicati alla Regione Molise ed all'ARPA Molise per la valutazione della conformità ai valori limite di emissione, secondo quanto disposto dall'A.I.A.;
- l'ARPA Molise, entro i medesimi 30 giorni successivi alle comunicazioni di inizio della messa in esercizio dei nuovi camini, dovrà provvedere, per suo conto e con oneri a carico del Gestore, a condurre, secondo quanto disposta dal Piano di Monitoraggio e Controllo, i campionamenti sui camini E7 ed E8, in analogia a quelli delle predette marce controllate;
- le risultanze analitiche dei predetti campionamenti effettuati da ARPA Molise e le valutazioni sulla conformità ai valori limite di emissione, secondo quanto disposto dall'A.I.A., dovranno essere comunicati alla Regione Molise ed alla Ditta;
- nell'eventualità che, nelle due predette campagne di monitoraggio, si riscontri un superamento dei valori limite fissati dall'A.I.A., l'Autorità Competente, coadiuvata dall'ARPA Molise, disporrà, in via cautelativa, le opportune misure restrittive sull'utilizzo degli impianti, limitatamente al periodo transitorio necessario alla Ditta, affinché provveda all'implementare di idonee ed opportune modifiche impiantistiche atte a riportare entro i limiti fissati le concentrazioni degli emessi, secondo le modalità di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006.

5.1.2 Emissioni convogliate

Si riportano di seguito i V.L.E. in atmosfera relativi ai camini dello stabilimento SIAI.

Camino	Impianto	Parametro	Unità di Misura	Prestazione Ditta	Limite D.Lgs. 152/06	Prestazione BRef CMI	Limite AIA	%O ₂ riferimento
E6	Caldaia produzione vapore (4.5 MW _t)	NO _x	mg/Nm ³	18	350	-	200	3

Tabella 5.1-1: V.L.E. in atmosfera relativi al camino E6

Camino	Impianto	Parametro	Unità di Misura	Previsione Ditta ⁽¹⁾	Limite D.Lgs. 152/06	Prestazione Bref CMI Linea Guida	Limite AIA	%O ₂ rif	
E1	Tunnel di cottura	Polveri	mg/Nm ³	5÷30	50÷150	1÷20	20	18	
		NO _x	mg/Nm ³	25÷200	1500	250	200		
		SO ₂	mg/Nm ³	0÷25	1500	1-2000	200		
		CO	mg/Nm ³	100÷300	-	-	300 ⁽²⁾		
		HF	mg/Nm ³	1÷3	5	1÷10	3	18	
		HCl	mg/Nm ³	-	30	1÷30	20		
		S.O.V.	mgC/Nm ³	-	-	100÷150	50		
		Fenoli e Aldeidi	mg/Nm ³	-	40	-	20	18	
		I.P.A.	mg/Nm ³	0.005÷0.02	0.1	-	0.02		
		Benzene	mg/Nm ³	-	5	-	5 ⁽³⁾		
		Cd ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	0.1	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	18
		As + Cr _(VI) + Ni ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	1		-	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	
		Cd + Tl + Hg ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	0.2	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	18
Se + Te + Ni ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾				
Sb + CN + Cr _(III) + Mn + Pd + Pb + Pt + SiO ₂ + Cu + Rh + Sn + V ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	5	Σ = 5	-	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾			

- Note:**
- (1) Livelli di emissione in atmosfera stimati dalla Ditta tenendo conto dell'utilizzo delle nuove materie prime (farina di legno e pet-coke).
 - (2) Il valore di 300 mg CO/Nm³ non è da intendersi come V.L.E. in atmosfera, ma come indicatore di prestazione del processo di cottura dei laterizi.
 - (3) La determinazione deve essere effettuata durante l'utilizzo del polistirolo
 - (4) I valori limite espressi come concentrazione da rispettare sono quelle previste all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06, alle condizioni ivi previste. I valori devono essere rispettati qualunque sia la soglia di rilevanza determinata.
 - (5) I parametri riportati sono gli elementi metallici previsti all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06; la Ditta ha l'obbligo di indagare gli elementi metallici rilevati significativamente (determinazione in massa al di sopra del limite di rilevanza strumentale) nelle materie prime processate nella specifica fase produttiva.

Tabella 5.1-2: V.L.E. in atmosfera relativi al camino E1

Camino	Impianto	Parametro	Unità di Misura	Previsione Ditta ⁽¹⁾	Limite D.Lgs. 152/06	Prestazione Bref CMI Linea Guida	Limite AIA	%O ₂ rif
		Polveri	mg/Nm ³	5÷30	50÷150	1÷20	20	17
		NO _x	mg/Nm ³	25÷200	1500	250	200	
		SO ₂	mg/Nm ³	0÷25	1500	1-2000	200	
		CO	mg/Nm ³	100÷300	-	-	300 ⁽²⁾	
E2		HF	mg/Nm ³	1÷3	5	1÷10	3	17
		HCl	mg/Nm ³	-	30	1÷30	20	
E3	Essiccatoio	S.O.V.	mgC/Nm ³	-	-	100÷150	50	17
		Fenoli e Aldeidi	mg/Nm ³	-	40	-	20	
		I.P.A.	mg/Nm ³	0.005÷0.02	0.1	-	0.02	
E4		Benzene	mg/Nm ³	-	5	-	5 ⁽³⁾	17
		Cd ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	0.1	Σ = 1	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	
		As + Cr _(VI) + Ni ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	1			
		Cd + Tl + Hg ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	0.2	Σ = 1	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	
		Se + Te + Ni ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	1			
		Sb + CN + Cr _(III) + Mn + Pd + Pb + Pt + SiO ₂ + Cu + Rh + Sn + V ⁽⁵⁾	mg/Nm ³	-	5	Σ = 5	D.Lgs. 152/06 ⁽⁴⁾	

Note:

- (1) Livelli di emissione in atmosfera stimati dalla Ditta tenendo conto dell'utilizzo delle nuove materie prime (farina di legno e pet-coke).
 (2) Il valore di 300 mg CO/Nm³ non è da intendersi come V.L.E. in atmosfera, ma come indicatore di prestazione del processo di cottura dei laterizi.
 (3) La determinazione deve essere effettuata durante l'utilizzo del polistirolo
 (4) I valori limite espressi come concentrazione da rispettare sono quelle previste all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06, alle condizioni ivi previste. I valori devono essere rispettati qualunque sia la soglia di rilevanza determinata.
 (5) I parametri riportati sono gli elementi metallici previsti all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06; la Ditta ha l'obbligo di indagare gli elementi metallici rilevati significativamente (determinazione in massa al di sopra del limite di rilevanza strumentale) nelle materie prime processate nella specifica fase produttiva.

Tabella 5.1-3: V.L.E. in atmosfera relativi ai camini E2 E3 E4

Camino	Impianto	Parametro	Unità di Misura	Previsione Ditta	Limite D.Lgs. 152/06	Prestazione Bref CMI Linea Guida	Limite AIA	
E7	Estrattori Laminatoi	Polveri	mg/Nm ³	-	50÷150	1÷20	20	
		Cd ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	0.1	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		As + Cr _(VI) + Ni ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	1		-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Cd + Tl + Hg ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	0.2	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Se + Te + Ni ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	1		-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Sb + CN + Cr _(III) + Mn + Pd +Pb + Pt + SiO ₂ + Cu + Rh + Sn +V ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	5	Σ = 5	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾

Note:

(1) I valori limite espressi come concentrazione da rispettare sono quelle previste all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06, alle condizioni ivi previste. I valori devono essere rispettati qualunque sia la soglia di rilevanza determinata.

(2) I parametri riportati sono gli elementi metallici previsti all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06; la Ditta ha l'obbligo di indagare gli elementi metallici rilevati significativamente (determinazione in massa al di sopra del limite di rilevanza strumentale) nelle materie prime processate nella specifica fase produttiva.

Tabella 5.1-4: V.L.E. in atmosfera relativi al camino E7

Camino	Impianto	Parametro	Unità di Misura	Previsione Ditta	Limite D.Lgs. 152/06	Prestazione Bref CMI Linea Guida	Limite AIA	
E8	Estrattori Laminatoi	Polveri	mg/Nm ³	-	50÷150	1÷20	20	
		Cd ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	0.1	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		As + Cr _(VI) + Ni ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	1		-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Cd + Tl + Hg ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	0.2	Σ = 1	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Se + Te + Ni ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	1		-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾
		Sb + CN + Cr _(III) + Mn + Pd +Pb + Pt + SiO ₂ + Cu + Rh + Sn +V ⁽²⁾	mg/Nm ³	-	5	Σ = 5	-	D.Lgs. 152/06 ⁽¹⁾

Note:

(1) I valori limite espressi come concentrazione da rispettare sono quelle previste all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06, alle condizioni ivi previste. I valori devono essere rispettati qualunque sia la soglia di rilevanza determinata.

(2) I parametri riportati sono gli elementi metallici previsti all'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06; la Ditta ha l'obbligo di indagare gli elementi metallici rilevati significativamente (determinazione in massa al di sopra del limite di rilevanza strumentale) nelle materie prime processate nella specifica fase produttiva.

Tabella 5.1-5: V.L.E. in atmosfera relativi al camino E8

5.1.3 Emissioni diffuse

5.1.3.1. Trasporto, carico e scarico dei materiali polverulenti

Le emissioni di polveri diffuse sono dovute ai cumuli ed alla movimentazione dell'argilla e della sabbia. Al fine di limitare la produzione di dette polveri, la ditta dovrà realizzare un impianto di irrigazione allo scopo di bagnare l'area non pavimentata di movimentazione del materiale dalla zona di formazione cumuli alle tramogge di carico. Inoltre, per tutte le materie prime dovranno essere adottate le seguenti misure:

- scarico dalla pala effettuato il più vicino possibile alla tramoggia di carico;
- bassa velocità dei mezzi lungo le vie di transito e piazzali.

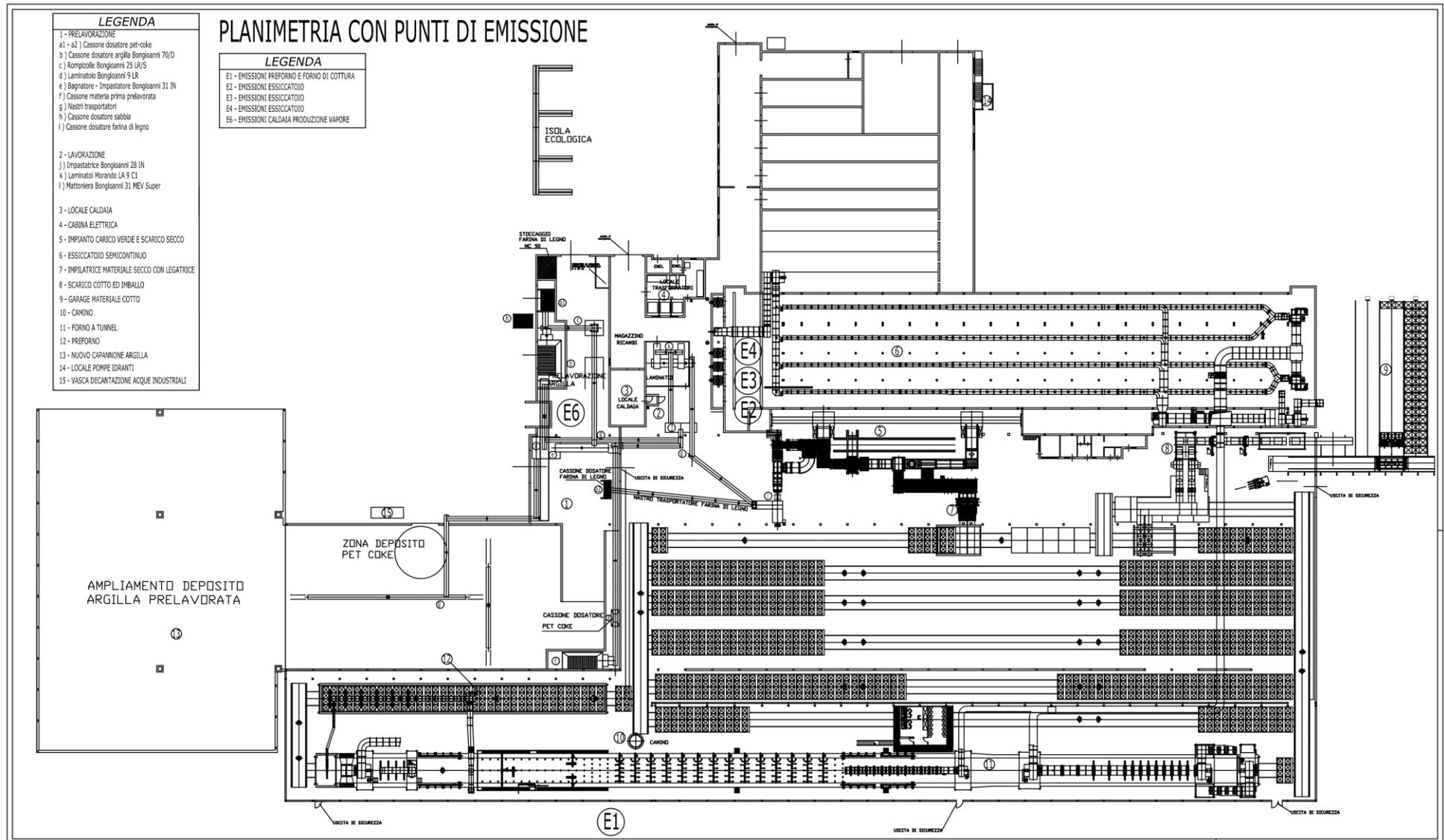


Figura 5.1-6: planimetria stabilimento con punti di emissione in atmosfera



Figura 5.1-7 area stoccaggio in cumuli argilla e sabbia

5.1.4 Anomalie o guasti

Nei casi in cui si manifestino carenze di funzionalità o guasti al forno di cottura o alla caldaia, la ditta è tenuta ad interrompere la lavorazione e a darne immediata comunicazione all’Autorità competente ed all’ARPA Molise, precisando le cause che hanno determinato il fuori esercizio ed i tempi tecnici necessari al ripristino funzionale, nonché i provvedimenti adottati per prevenire l’inquinamento atmosferico.

5.1.5 Periodo di avvio e di arresto del forno di cottura

Dalle informazioni fornite dal gestore si evince che:

- la fase di accensione prevede un transitorio termico stimabile in cinque giorni;
- la fase di spegnimento prevede un transitorio termico stimabile in sette giorni.

Il Gestore deve comunicare tempestivamente l’inizio e la fine delle fasi suddette.

5.1.6 Emissioni convogliate non significative

Si prescrive al Gestore la caratterizzazione, anche attraverso campionamenti ed analisi, delle emissioni ritenute non significative (gruppi di emergenza, motopompe antincendio, ecc...), nonché la stima delle quantità emesse su base annua.

5.1.7 Profilo termico forno di cottura

Particolare rilievo assume il controllo del profilo termico del forno di cottura. La verifica della corrispondenza con la curva di cottura impostata è garanzia della qualità del prodotto ottenuto. Tale controllo, a parità di condizioni, assicura la costanza del processo produttivo sia in termini di consumi energetici, sia di emissioni atmosferiche. Pertanto, il monitoraggio delle emissioni atmosferiche al camino può avere una cadenza annuale, in assenza di variazioni nelle materie prime o di interventi nel processo. Si prescrive, quindi, il monitoraggio e la registrazione in continuo della temperatura del forno di cottura.

5.2 Scarichi idrici

L’unico scarico presente in azienda è costituito dalle acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici di cantiere e degli uffici e convogliate nella rete fognaria comunale. Tale tipologia di scarico può essere assimilata a scarico con nessun inquinante.

5.3 Gestione rifiuti

I rifiuti devono essere gestiti senza pericolo per la salute dell’uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all’ambiente. I rifiuti da avviare allo smaltimento finale devono essere il più possibile ridotti sia in massa che in volume, potenziando la prevenzione e le attività di riutilizzo, di riciclaggio e di recupero. Si fa obbligo alla S.I.A.I. di comunicare ogni modifica della gestione dei rifiuti all’Autorità Competente che darà seguito a quanto previsto dalla normativa vigente in materia. Per tutto quanto non disposto con la presente Autorizzazione è, in ogni caso, fatto salvo quanto previsto dalle norme di settore sulla gestione dei rifiuti.

5.4 Emissioni sonore

In assenza di zonizzazione acustica comunale si applicano i limiti, del Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 1 marzo 1991, validi per le zone esclusivamente industriali; il gestore deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi sia al confine aziendale che presso i ricettori sensibili, secondo le specifiche del D.M. 31 gennaio 2005 e finalizzato alla verifica di conformità con i valori limite.

I rilievi devono essere effettuati presso una serie di punti ritenuti idonei e concordati con ARPA Molise, nonché presso eventuali postazioni ove si presentino criticità acustiche.

Le misure devono essere effettuate ogni qualvolta intervengano modifiche nell'assetto impiantistico e/o nel ciclo produttivo tali da influire sulle emissioni acustiche, in ogni caso devono essere effettuate con periodicità triennale.

Quando saranno emanati i Piani di Zonizzazione Acustica Comunale la Ditta dovrà adeguarsi ai limiti previsti dagli stessi.

5.5 Bilanci idrici ed energetici

La gestione dello Stabilimento deve tendere all'utilizzo ottimale della risorse idriche ed energetiche implementando sistemi di studio ed analisi; a tal fine dovrà predisporre annualmente un bilancio energetico ed un bilancio idrico.

In particolare, entro 6 mesi dal rilascio dell'A.I.A., la ditta dovrà presentare, all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise, il Bilancio Energetico ed il Bilancio Idrico, relativamente agli anni 2011 e 2012, allo scopo di individuare eventuali criticità e relative azioni correttive, atte ad un miglioramento generale delle prestazioni energetiche ed idriche dello stabilimento.

5.6 Bilancio di materia

La gestione dello Stabilimento deve tendere all'utilizzo ottimale delle materie prime e pertanto il Gestore dovrà predisporre annualmente un bilancio di materia che tenga conto della massa processata, dei prodotti finiti venduti, dei sottoprodotti, tenendo, quindi, conto dello stoccaggio presente in stabilimento.

5.7 Amianto

Tenuto conto della superficie coperta da tettoie in materiale contenente amianto la ditta dovrà effettuare monitoraggi ambientali per la verifica della presenza eventuale di fibre di amianto aerodisperse. Per ulteriori dettagli si rimanda al PMC.

5.8 Sistema di gestione ambientale

Si raccomanda di mantenere attivo il sistema di gestione conforme alla norma UNI EN ISO 9001. In particolare, qualora la certificazione ambientale dovessero decadere, la Ditta deve darne immediata comunicazione all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise.

5.9 Modifica degli impianti

Il Gestore dello Stabilimento deve comunicare all'Autorità Competente e all'ARPA Molise ogni modifica che intende apportare agli impianti, al processo e alle produzioni, fornendo tutti i dettagli necessari per le opportune valutazioni di merito.

5.10 Dismissione e ripristino dei luoghi

In caso di un eventuale intervento di dismissione totale o parziale dell'impianto, l'anno prima della scadenza dell'A.I.A., il Gestore dovrà predisporre e presentare all'Autorità Competente un Piano: il progetto dovrà essere comprensivo degli interventi necessari al ripristino e alla riqualificazione ambientale delle aree liberate, in coerenza con quanto riportato nella normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

5.11 Prescrizioni da altri Procedimenti Autorizzativi

Restano a carico del Gestore tutte le prescrizioni derivanti da altri procedimenti autorizzativi, che hanno dato origine ad autorizzazioni non sostituite dall'autorizzazione integrata ambientale.

6. Autorizzazioni sostituite

MATRICE	ATTO AUTORIZZATIVO	ENTE COMPETENTE
Aria	Determina dirigenziale n. 187 del 04/05/2007	Regione Molise

7. Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (P.M.C.), allegato al presente Rapporto Istruttorio, costituisce parte integrante del presente Rapporto Istruttorio.

Il Gestore di Stabilimento ha l'obbligo di rispettare la tempistica riportata nel suddetto P.M.C., trasmettendo all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise, i dati necessari per verificare la conformità alle condizioni di A.I.A.