



REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI PORDENONE
COMUNE DI MANIAGO

KOLLANT S.R.L.

Via Ponte Giulio, 72 - Zona Industriale di Maniago
33084 MANIAGO (PN)



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Decreto Legislativo 152/2006 come modificato dal Decreto Legislativo 46/2014

SINTESI NON TECNICA

Documento redatto in collaborazione con:



BLOSSOM srl

Via Colloredo, 148 - 33037 Pasian di Prato (UD)
Tel. 0432 691390 – fax 0432 691502 – e-mail consulenza@blossom-srl.it

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 2 di 33

INDICE

1	PREMESSA.....	4
2	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC.....	5
2.1	Aspetti generali e descrizione di massima del sito	5
2.2	Inquadramento ambientale del sito	6
2.3	Inquadramento Climatico e Meteorologico	7
2.4	Situazione idrogeologica	8
2.5	Rischio sismico	8
2.6	Classificazione acustica del sito	9
2.7	Inquadramento urbanistico e territoriale del sito ippc	10
2.8	Dati catastali e caratteristiche dell'insediamento	10
2.9	Dati generali sul sito produttivo.....	14
2.9.1	Breve storia dell'azienda.....	14
2.9.2	dati generali dell'organizzazione	15
2.9.3	Descrizione dei fabbricati.....	16
3	CICLI PRODUTTIVI.....	17
3.1	Attività produttive.....	17
3.2	DESCRIZIONE DEL SISTEMA PRODUTTIVO.....	17
3.3	DESCRIZIONE ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO	18
3.4	CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ	19
3.5	Risorse idriche: prelievo e scarichi	19
4	ENERGIA.....	20
4.1	Produzione di energia.....	20
4.2	Consumo di energia.....	20
5	EMISSIONI	21
5.1	Emissioni in atmosfera	21
5.1.1	Emissioni convogliate.....	21
5.1.2	Emissioni scarsamente rilevanti.....	21
5.2	Scarichi idrici	22
5.3	Emissioni sonore	22
5.4	rifiuti.....	22
6	SISTEMI DI ABBATTIMENTO E CONTENIMENTO	23
6.1	SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE Emissioni in atmosfera	23
6.1.1	Emissione E1– Aspirazione reparto miscelazione granuli e polveri (M1)	23
6.1.2	Emissione E2 – Aspirazione reparto confezionamento granuli (M2).....	23
6.1.3	Emissione E3 – Aspirazione reparto confezionamento polveri (M3).....	24
6.1.4	Emissione E4 – Aspirazione reparto produzione pellets (M4)	24

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 3 di 33

6.1.5	Emissione E5 – Aspirazione polveri da essiccatoi di granuli lumachicidi (M5)	24
6.2	SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE Emissioni in acqua.....	25
6.3	SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE Emissioni sonore.....	25
6.4	SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI DI RIFIUTI	26
6.5	gestione DELLE emergenze	26
7	BONIFICHE AMBIENTALI.....	29
8	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	29
9	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	30
9.1	Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di riduzione integrata	30
9.2	Valutazione integrata ambientale	31
9.3	BAT – migliori tecniche disponibili	31
9.3.1	Misure per la riduzione dell'inquinamento atmosferico	31
9.3.2	Misure per la riduzione dell'inquinamento acustico	32
9.3.3	Misure per riduzione delle emissioni in acqua	32
9.3.4	Misure per riduzione i rifiuti	32
9.3.5	Misure per il risparmio energetico	32
9.3.6	Verifica sull'applicazione delle migliori tecniche disponibili (bat)	32
9.4	Progetti di miglioramento.....	33
9.5	Conclusioni	33

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 4 di 33

1 PREMESSA

Con l'entrata in vigore del Decreto Legislativo n° 46 del 4 marzo 2014 "Attuazione della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali ed alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (cosiddetta direttiva IED), sono state apportate sostanziali modifiche al Decreto Legislativo n° 152 del 3 aprile 2006, in particolare alla parte seconda e relativi allegati.

Di fatto, con l'entrata in vigore del Decreto Legislativo 46/2014, le attività svolte nello stabilimento della società Kollant srl di Maniago, sono ora soggette alla normativa che regola l'Autorizzazione Integrata Ambientale.

L'attività svolta presso l'installazione viene individuata come appartenente alla categoria di attività industriali descritta **al punto 4.4** dell'allegato VIII al decreto legislativo 152/2006 così come modificato dal decreto legislativo 46/2014, ovvero "*fabbricazione di prodotti fitosanitari o biocidi*".

Lo stabilimento produttivo di Maniago risulta già certificato secondo gli standard UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004 dal 11/09/2007 e ricertificati in data 2/11/2013.



2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

2.1 ASPETTI GENERALI E DESCRIZIONE DI MASSIMA DEL SITO

Maniago (m. 283 s.l.m.) è un Comune della Provincia di Pordenone, in Friuli Venezia Giulia, capoparea di un mandamento che comprende altri dodici Comuni: Andreis, Arba, Barcis, Cavasso Nuovo, Cimolais, Claut, Erto e Casso, Fanna, Frisanco, Montereale Valcellina, Vajont e Vivaro. Le principali località comunali sono: Campagna, Dandolo, Maniagolibero e Fratta.

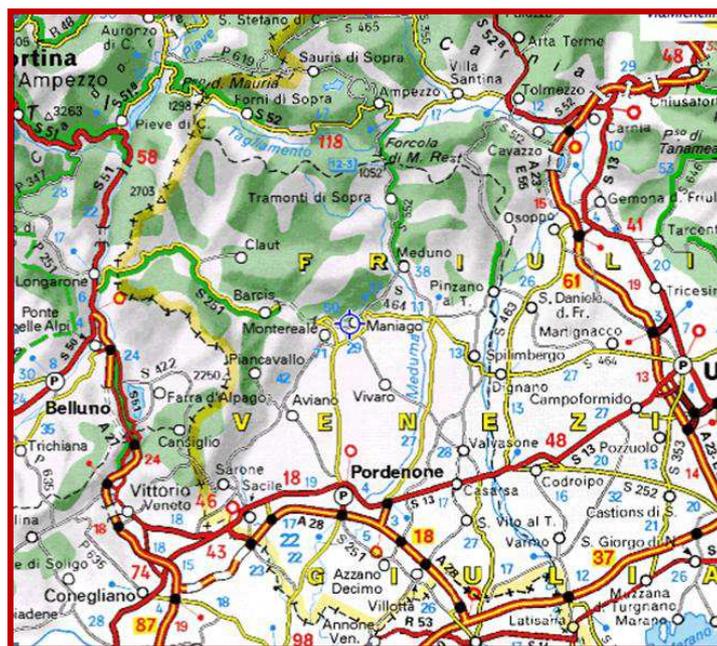
L'abitato, cinto a nord dal Monte Jouf, è posto all'imboccatura di due valli, la Val Cellina e la Val Colvera, che si estendono lungo il corso degli omonimi fiumi.

A Sud del Comune si estende l'ampia superficie dei magredi, un ambiente naturale pianeggiante caratterizzato da forte permeabilità del suolo e dalla conseguente scarsa produttività dei terreni, un tempo causa delle sofferenze dei contadini e alla quale è dovuto il nome dell'area (magredi, terre magre).

Negli ultimi anni è stato messo in luce il grande valore ambientale della zona e la ricchezza e peculiarità della sua flora e della sua fauna ed è per questo che con la L.R. 17 del 25/08/2006 è stata riconosciuta ZPS (zona protezione speciale).

La sua particolare collocazione geografica, equamente distante dall'Austria, da Venezia e dall'area Triestina e Slovena, ne fa una meta facilmente raggiungibile, servita dalla linea ferroviaria Sacile – Gemona, dalle strade statali 251 per Pordenone e 464 per Udine; l'innesto autostradale è a pochi chilometri. La città è conosciuta in tutto il mondo per la secolare produzione di coltelli ed articoli da taglio di qualità superiore, oggi vanta una realtà economica in continua espansione ed è Sede del Distretto del Coltello (L.R. 27/99).

Il Comune di Maniago ha una superficie di 69,58 Km² e la popolazione attualmente residente è di 11.818 (censimento 2011), con una densità abitativa pari a 169,8 abitanti per km² (Fonte: sito internet Comune di Maniago).



Localizzazione geografica di Maniago (PN) in cui è situato lo stabilimento di Kollant Srl

Fonte: <http://www.viamichelin.it/>

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 6 di 33

2.2 INQUADRAMENTO AMBIENTALE DEL SITO

Il territorio comunale di Maniago è collocato nell'Alta Pianura Friulana, un ambiente naturale ricco e vario, comprendente aspetti tipici della montagna e della pianura, delimitato dai corsi dei torrenti¹ Cellina e Colvera, dal monte Jouf e dalla vasta area dei Magredi. Il Cellina, a ovest, scende dall'omonima valle, lunga più di quaranta chilometri, a tratti luminosa e solare, a tratti scura e profonda, e sbocca nella zona pianeggiante dopo aver superato la gola di Ravedis. Da questo punto, il torrente costeggia il territorio di Maniago, ma non si "affaccia" quasi mai sul paese perché scorre molto più in basso; sugli argini sono ben evidenti i terrazzamenti dovuti agli abbondanti depositi di materiale, anche fino a duecento metri di profondità, successivamente scavati da fenomeni di erosione. Lungo il lato orientale del paese si incontra il Colvera, torrente dalle acque limpide, che si forma dalla confluenza di due distinti rami provenienti dalle montagne immediatamente a ridosso del paese: il monte Jouf (m 1224), di calcare cretacico e, subito dietro, il massiccio dolomitico del Raut (m 2025).

Questo torrente ha trovato la sua strada, lunga una decina di chilometri, scorrendo inizialmente in uno spazio stretto e racchiuso da alte pareti, modellando la roccia con innumerevoli forme e disegni, trasformando una materia dura ed apparentemente immobile in qualcosa di plastico ed armonioso.

Numerose sono le *marmitte*, conche grandi o piccole scavate dall'acqua, che possiamo scorgere sul fondo del torrente oppure in alto sopra le nostre teste, le rocce lisce o modellate in forme insolite, le grotte, gli archi e le volte che testimoniano l'attività di erosione delle acque e il livello, molto più alto di quello attuale, in cui esse scorrevano in tempi remoti.

Dopo essere sceso dalla zona più alta e tormentata fino a costeggiare le case del paese, il Colvera assume un andamento più dolce e sinuoso giungendo a lambire una zona molto particolare, le peschiere, caratterizzata da un'armoniosa mescolanza di spazi naturali e altri trasformati dall'uomo per i suoi bisogni. Tra campi coltivati, vigne, siepi, boschetti, prati spontanei, gallerie di vegetazione, stradine e sentieri, alberi d'alto fusto e cespugli ricchi di bacche di cui vanno ghiotti molti dei numerosi animali qui presenti, scorre ancora la roggia che un tempo portava l'acqua ad alimentare una grande vasca adibita alla pesca.

Il monte Jouf, alle spalle di Maniago, un tempo era fonte di sopravvivenza per gli abitanti della zona, che lo usavano per far legna, per ricavare pietra da una cava che ancora si scorge sul suo versante orientale, per cacciare la selvaggina che vi trovava riparo, per portare al pascolo gli animali o per raccogliere le erbe spontanee commestibili e medicamentose. Oggi è méta soprattutto di piacevoli escursioni alla ricerca di vecchi sentieri o mulattiere che collegavano la pianura con le vallate interne, arrivando sulla sua cima per scoprire il suggestivo panorama che scende fino al mare, ma anche per ammirare la varietà e la straordinaria particolarità della sua flora primaverile, nonché i volteggi dei rapaci che frequentano numerosi questo ambiente.

Più a sud, al di là dell'abitato, si stendono gli ampi e apparentemente desolati piani alluvionali che conservano sotto di sé la storia geologica delle nostre montagne. Questi ambienti, estremamente rari, si chiamano "magredi" perché sono costituiti da terreno magro, povero di sostanze nutrienti e molto arido. Infatti, nonostante l'area sia una delle più piovose della nazione, l'enorme permeabilità del suolo favorisce l'immediata dispersione dell'acqua, che risale in superficie pochi chilometri più a valle, nella zona delle risorgive. Si è venuta così a creare una vegetazione di tipo steppico molto particolare e di grandissimo pregio in quanto racchiude un numero straordinario di specie in uno spazio ristretto: una vera e propria banca biogenetica. Eccezionale è quest'ambiente anche per la grande varietà di uccelli selvatici che qui intrecciano i loro voli alla ricerca di cibo, tanto da essere stata riconosciuta a livello europeo come un territorio di rilevante interesse.

¹ I corsi d'acqua principali nell'alta pianura sono caratterizzati da portate medie limitate, che però aumentano in corrispondenza della linea delle risorgive per l'apporto delle acque di affioramento freatico che affluiscono anche attraverso i corsi d'acqua secondari.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev. 0
		22.08.2014
		Pag. 7 di 33

Anche la forra del Cellina e il Colvera di Jouv figurano tra gli ambienti naturali da salvaguardare come “Aree protette nell’Area Agenda 21”, ponendo così Maniago al centro di una straordinaria corona di gioielli donati dalla natura.

2.3 INQUADRAMENTO CLIMATICO E METEOROLOGICO

Il clima e pertanto la piovosità del Friuli Venezia Giulia è determinata da diversi fattori tra i quali i principali sono la sua collocazione geografica nella fascia temperata boreale, con latitudine fra il 45° ed il 47° parallelo, la presenza dei rilievi alpini e prealpini ad andamento longitudinale che costituiscono una barriera climatica a settentrione, l’influente presenza del Mare Adriatico, dal quale provengono masse di aria calda e umida. Tali fattori determinano differenze climatiche anche rilevanti in alcune aree della regione. In generale si ha un clima temperato marittimo in pianura e nella fascia collinare, con temperature medie poco elevate ed escursioni annue piuttosto accentuate, e precipitazioni abbondanti e ben distribuite; nella zona montana e pedemontana invece l’altitudine e la conformazione orografica danno origine a variazioni anche notevoli.

Per quanto riguarda il territorio di Maniago, classificato come zona climatica E², i dati relativi ai principali fenomeni climatici sono stati raccolti nel comune limitrofo di Montereale Valcellina; in particolare:

Stazione di rilevamento di Montereale Valcellina: dati climatici									
ANNUALE	Umed	Umin	Umax	Tmed	Tmin	Tmax	SomT	Prec	IntP
2004	71.60	51.96	87.18	11.40	7.92	15.43	4.03	1776.01	42.60
2005	67.32	45.68	85.66	11.79	7.96	16.17	4.60	1523.55	55.61
2006	67.69	48.92	85.81	12.88	8.94	17.21	5.12	960.88	48.80

Fonte: elaborazione dati SAASD (Settore Agricoltura Aziende Sperimentali e Dimostrative) – Provincia di Pordenone – ottobre 2006

Stazione di rilevamento di Montereale Valcellina: dati climatici									
TRIMESTRE	Umed	Umin	Umax	Tmed	Tmin	Tmax	SomT	Prec	IntP
T1 2004	70.22	54.66	82.78	2.97	0.30	6.28	0.19	212.57	6.60
T1 2005	57.95	37.22	75.51	3.61	0.04	8.13	0.37	50.32	5.60
T1 2006	70.57	53.60	85.49	2.91	-0.23	6.64	0.09	194.82	9.60
T2 2004	71.16	52.33	88.81	14.18	10.26	18.17	4.66	475.77	21.00
T2 2005	65.65	43.78	86.82	16.51	11.95	21.10	6.85	391.02	17.20
T2 2006	66.63	46.13	87.16	15.80	11.29	20.39	5.45	275.47	18.52
T3 2004	72.49	51.38	90.59	19.34	15.07	24.08	9.36	553.36	39.40
T3 2005	73.98	52.25	92.28	20.11	15.87	24.62	10.03	681.21	55.61
T3 2006	65.80	46.95	84.73	20.23	16.05	24.89	10.04	490.60	48.80
T4 2004	72.52	49.49	86.50	9.05	6.01	13.12	1.88	534.31	42.60
T4 2005	71.47	49.25	87.81	6.81	3.84	10.71	1.08	401.00	9.74
T4 2006	n.d.	n.d.							

Fonte: elaborazione dati SAASD (Settore Agricoltura Aziende Sperimentali e Dimostrative) – Provincia di Pordenone – ottobre 2006

Legenda:

Umed: Umidità relativa media espressa in percentuale; **Umin:** Umidità relativa min espressa in percentuale; **Umax:** Umidità relativa max espressa in percentuale; **Tmed:** Temperatura media dell’aria espressa in Gr.Celsius; **Tmin:** Temperatura media min dell’aria espressa in Gr. Celsius; **Tmax:** Temperatura media max dell’aria espressa in Gr. Celsius; **SomT:** Sommatoria termica giornaliera

² Classificazione climatica dei comuni italiani come da tabella A del DPR 412/96 e s.m.i.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 8 di 33

(soglia 10°C); **Prec:** Precipitazione totale cumulata espressa in millimetri; **IntP:** Intensità pioggia max nell'ora (mm/h); **Bagn:** Bagnatura della sup. fogliare espressa in minuti; **n.d.** = non disponibile

Dall'analisi delle tabelle emerge chiaramente che l'area è soggetta precipitazioni frequenti e, di conseguenza, anche il tasso di umidità è elevato.

2.4 SITUAZIONE IDROGEOLOGICA

Acque superficiali:

Il corso d'acqua più vicino al sito è la Roggia di Maniago (1080 m ad est dell'impianto). L'intera idrografia superficiale è comunque guidata dal torrente Cellina il cui alveo scorre a circa 2800 m ad ovest dell'installazione.

Acque sotterranee:

L'idrografia sotterranea è invece caratterizzata dalla presenza di una falda a carattere freatico alla profondità di circa 200 m dal piano campagna.

2.5 RISCHIO SISMICO

La Regione Friuli Venezia Giulia è stata soggetta in un passato, sia lontano che recente, ad una serie di eventi sismici spesso violenti; la causa di ciò è che si trova all'interno del settore orientale delle Alpi Meridionali, che presenta i caratteri sismici più accentuati della intera catena alpina. Tale situazione è da imputarsi alle caratteristiche di geodinamicità della zona, interessata anche attualmente da un processo di "raccorciamento" con conseguente ispessimento della crosta terrestre.

A motivo di tale "raccorciamento" in atto, strutture deformative a scala regionale aventi allineamenti differentemente orientati, si ritroverebbero a confluire in una grande fascia di scollamento posta attorno ai 10 km di profondità, sede della massima attività sismica attuale. L'area superficiale posta in corrispondenza a questa fascia è quella Prealpina.

L'intensità sismica generalmente varia in funzione dei seguenti parametri:

- litologia dei depositi superficiali, loro spessore ed estensione;
- litologia, profondità e giacitura del substrato;
- morfologia superficiale e del substrato;
- profondità della falda.

Un'accurata analisi delle sismicità storica ha permesso agli studiosi dell'Osservatorio Geofisico di Trieste di costruire la Carta sismo-tettonica del territorio regionale per un evento della massima intensità prevista (tempo di ritorno $T_r = 1.000$ anni).

L'andamento delle isosiste risulta ben allineato con le strutture attive ed è correlato con la zona di massimo accorciamento crostale del settore Sudalpino orientale.

Il territorio di Maniago ricade in ambito compreso fra le isosiste del VII e dell'VIII grado della Scala Mercalli ed è stato classificato "zona sismica" con grado di sismicità $S = 9$.

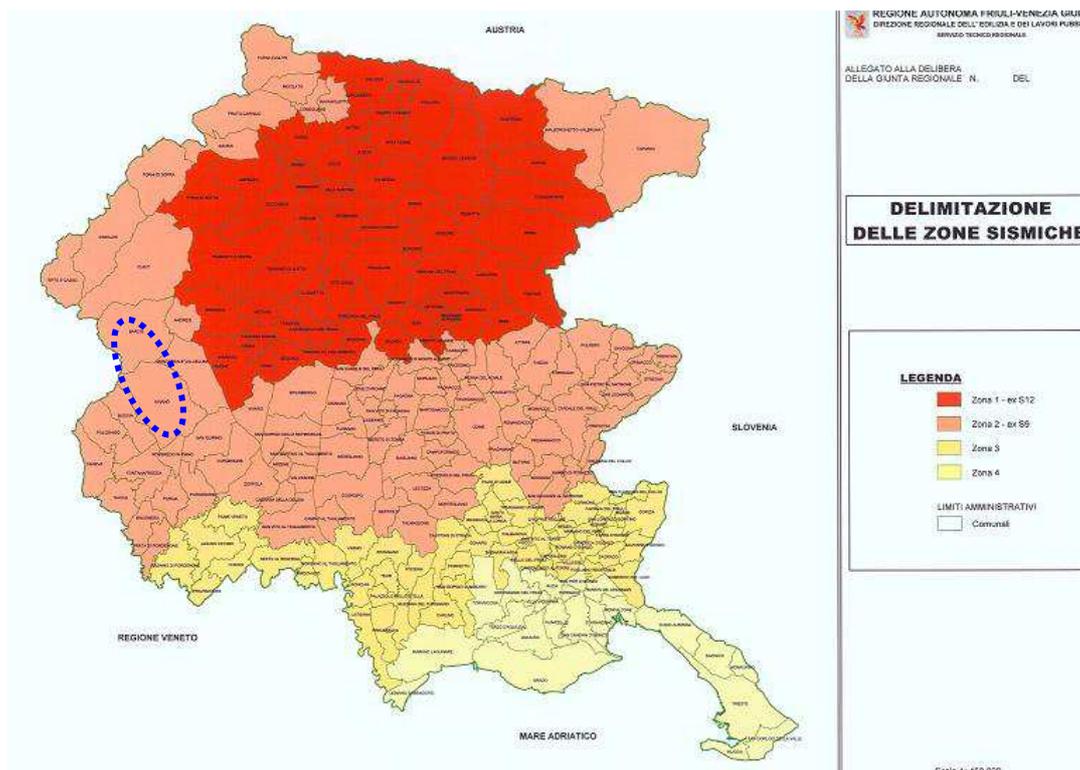
L'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n. 3274 del 2003 ha approvato i criteri generali per la nuova classificazione sismi ca del territorio nazionale e le norme tecniche per le costruzioni in zona sismica.

La Giunta Regionale con il D.G.R. 2325 del 01/08/2003 ha provveduto a formare un nuovo elenco dei Comuni riclassificati. Poiché ci si trova ancora in una fase di transizione, nella tabella sottostante sono

riportate, per il Comune, le categorie di appartenenza sia secondo la precedente normativa che secondo la nuova ri-classificazione in base ai criteri dell’Ordinanza n. 3274.

Come si può vedere anche dalla mappa sotto riportata, il Comune di Maniago ricade nella Zona 1 fascia di rischio sismico ex 512 (colore rosso).

Delimitazione zone sismiche del Friuli Venezia Giulia



Fonte: Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, 2005

2.6 CLASSIFICAZIONE ACUSTICA DEL SITO

Alla data di redazione della presente relazione il comune di Maniago non ha ancora approvato il regolamento di classificazione acustica comunale.

Per tale ragione trova applicazione quanto indicato dal D.P.C.M. 01.03.1991 il quale stabilisce all’art. 6 che, in attesa dell’adozione delle suddivisioni dei territori comunali in classi acustiche, i limiti da applicare sono i seguenti:

Classi di destinazione d’uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00 – 22.00)	Notturno (22.00 – 06.00)
Tutto il territorio nazionale	70	60
Zona A (D.M. n° 14444/68)	65	55
Zona B (D.M. n° 14444/68)	60	50
Zone esclusivamente industriali	70	70

Tabella 1 – Classificazione acustica

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 10 di 33

2.7 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DEL SITO IPPC

Lo stabilimento, come già indicato nel paragrafo precedente, si trova nell'area industriale attrezzata del NIP che si trova immediatamente a nord dei "magredi" ed il suolo è caratterizzato da sedimenti prevalentemente ghiaiosi, talvolta ghiaioso-sabbiosi, più o meno cementati, quindi è molto permeabile.

All'interno dell'area aziendale e nel raggio di 500 m dai confini non sono stati individuati vincoli ambientali di alcun tipo.

Il NIP è gestito dal "Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della provincia di Pordenone", con sede in Maniago, istituito dalla L. 357/64 (la legge per la ricostruzione a seguito del disastro causato dalla frana che coinvolse e distrusse la diga del Vajont nella notte del 9 ottobre 1963).

L'area attrezzata di Maniago ricopre una superficie di circa mq. 1.380.000, con 43 aziende insediate (fonte: [www.montagnaleader.org/nip - gennaio 2007](http://www.montagnaleader.org/nip-gennaio-2007)).

2.8 DATI CATASTALI E CARATTERISTICHE DELL'INSEDIAMENTO

Lo stabilimento Kollant srl è individuato al foglio 30, mappale 1451 del Comune di Maniago e occupa una superficie così suddivisa:

ID	mq
Superficie complessiva del lotto	15.732
Superficie coperta	4.127,24
Superficie locali produzione e magazzini	3.752,30
Superficie locali tecnici	374,94
Superficie a verde	6.211,03

Tabella 2 – Superfici lotto

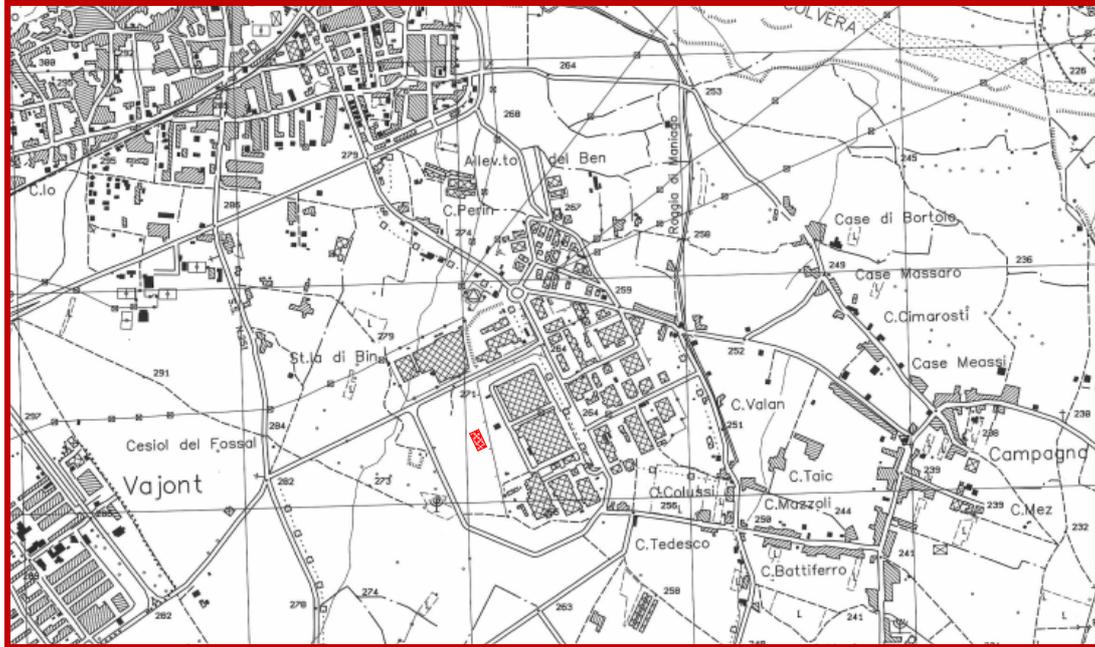
Sul lato nord-ovest, corrispondente all'ingresso principale dello stabilimento sono presenti:

- un'area destinata a verde;
- parcheggio interno per autovetture
- parcheggio esterno per autovetture
- area di transito degli automezzi.

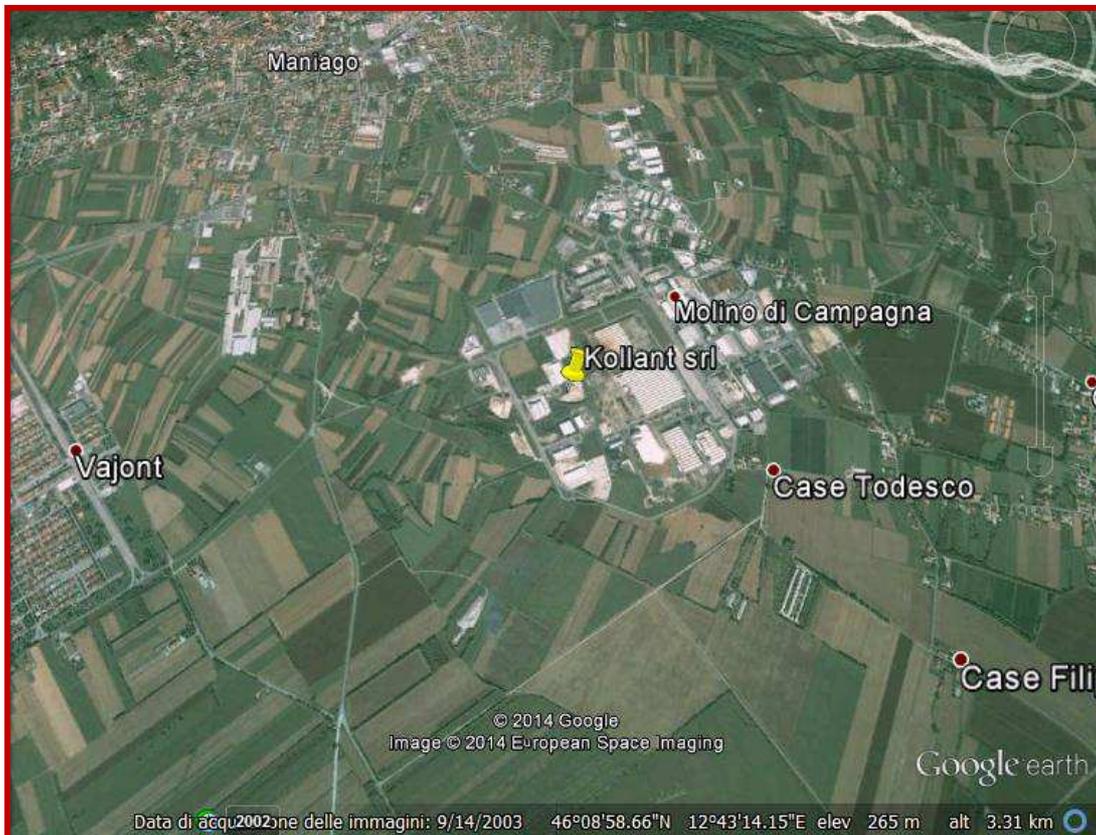
Cartograficamente il complesso non risulta ancora censito, ma si può localizzare nella Carta Tecnica Regionale 1:5000 alla Tavola 065012 "Maniago". Le coordinate riferite all'ingresso dell'insediamento sono:

GAUSS-BOAGA	U.T.M. (WGS84)
Est: 2344071,20 m	12° 43' 15,64"
Nord: 5113299,16 m	46° 09' 01,21"

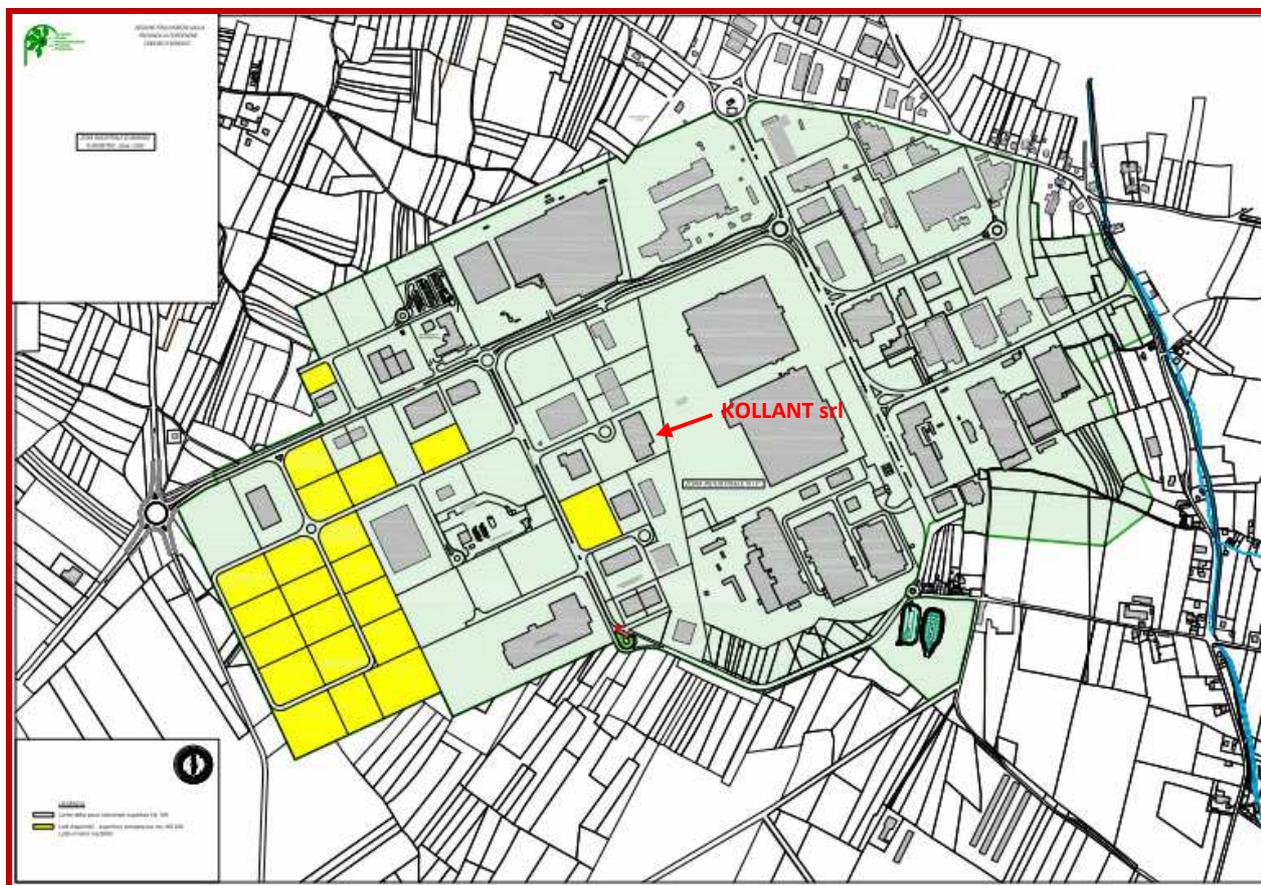
Tabella 3 – Coordinate geografiche



☒ = Insedimento Kollant srl – Via Ponte Giulio, 72 – Maniago (PN) Estratto CTR 1:25000



Zona industriale NIP



Zona D.1.1. C. NIP

L'area è classificata "Zona D.1.1 – zona industriale di interesse Regionale a gestione Consorzio NIP" al Piano Regolatore Generale Comunale (variante n° 38 al P.R.G.C.); nella zona limitrofa al sito ci sono altre tre aziende: una svolge attività di trasporto e raccolta rifiuti, un'officina ed una metalmeccanica.

L'insediamento confina:

- a NORD con la ditta FBC srl;
- a NORD OVEST con la ditta Pietro Rosa TBM srl;
- a OVEST con la ditta SGM srl;
- a EST con la ditta ZML spa
- a SUD-EST con la ditta Recycla srl.

In corrispondenza dei confini aziendali sui lati nord, est e sud è presente una fascia di terreno di circa 922 mq destinata a verde dove sono state messe a dimora piante caducifoglie.

Nell'area sud/est dell'installazione è presente un prato con una superficie di circa 4.900 mq

Sul angolo nord-est è presente la cabina ENEL con adiacente il locale di trasformazione elettrica a 380 v.

E' presente una viabilità interna asfaltata costituita da una fascia di perimetrale di 6-12 metri che circonda tutti i lati dello stabilimento produttivo e la palazzina uffici.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 13 di 33

A circa un chilometro, nei pressi della mensa del NIP, è presente una struttura che accoglie un asilo nido.

Il sito³ ricopre un'area complessiva di 15.732 m², di cui 4.127 m² circa sono di superficie coperta.

Le principali vie di comunicazione di interesse regionale che attraversano il territorio comunale, sono a sud-ovest la Strada Provinciale (SP) 29, a ovest la Strada Statale (SS) 251, a nord la SP 63, a nord-est la SS 552 e la SP 2, a est la SS 552 e la SP 34, mentre a sud-est la SS 464. Il collegamento con l'autostrada A28 avviene a sud attraverso la SP 29 e la SS 13.

Il sistema dei mezzi pubblici su strada collega, con corse giornaliere, il territorio comunale al capoluogo di provincia Pordenone, a Spilimbergo e a località minori. Maniago è servita anche dalla rete ferroviaria.

Inquadramento del sito:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Vari complessi produttivi presenti nella zona industriale del Nucleo Industriale di Pordenone
Case di civile abitazione	Presenza di edifici residenziali (case Todesco) sul versante sud-est dello stabilimento a circa 560 mt dal punto di confine di proprietà.
Scuole, ospedali, etc.	Presente asilo nido gestione NIP a circa 600 m in linea d'aria a nord dello stabilimento. Presente plesso scolastico a circa 1800 m in linea d'aria a nord dello stabilimento Presente ospedale di Maniago a circa 2600 m in linea d'aria a nord dello stabilimento
Impianti sportivi e/o ricreativi	Presente polo sportivo a 1800 m circa in direzione nord-ovest.
Infrastrutture di grande comunicazione	La viabilità della zona è caratterizzata, dalla presenza della S.P. n. 27 "Vivarina" a circa 900 m in direzione ovest, dalla S.P. n. 59 "Tesana" a circa 1000 m in direzione est ed infine dalla S.S. n. 251 "della Val di Zoldo e Val Cellina" a 950 m in direzione nord-ovest.
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Alla distanza di circa 725 m in direzione nord-est è presente un pozzo di captazione idrica ad uso potabile-acquedottistico attualmente però <u>non attivo</u> .
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Il corso d'acqua più vicino al sito è la Roggia di Maniago (1080 m ad est dell'insediamento). L'intera idrografia superficiale è comunque guidata dal torrente Cellina il cui alveo scorre a circa 2800 m ad ovest dell'insediamento.

³ L'art. 2 lettera t) del Regolamento CE n. 761/2001 definisce "sito: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende, attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali".

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 14 di 33

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Riserve naturali, parchi, zone agricole	A 2500 m in direzione sud-ovest è presente l'Area di Rilevante Interesse Ambientale (A.R.I.A.) n. 7 "Fiume Meduna e Torrente Cellina": si tratta di zone a valenza ambientale che vengono messe in regime di salvaguardia dalla Regione. Nel caso specifico l' A.R.I.A. è stata istituita nel 2000.
Pubblica fognatura	Gestita per il tramite del consorzio NIP
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Presenza di metanodotto e acquedotto gestito dal Consorzio NIP.
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Presenza di elettrodotti di potenza superiore a 132 kV.
Altro (specificare)	Le aree esterne nord, est e sud adiacenti allo stabilimento sono classificate industriali.

2.9 DATI GENERALI SUL SITO PRODUTTIVO

2.9.1 BREVE STORIA DELL'AZIENDA

Nel mese di febbraio del 1993 è stata costituita la società L.I.F.A. S.r.l. - LAVORAZIONI INDUSTRIALI FITOFARMACI E AFFINI - per produrre, principalmente per conto terzi, prodotti fitosanitari (o fitofarmaci) presidi medico-chirurgici (biocidi) e prodotti chimici in genere per l'agricoltura, l'hobbistica, la disinfestazione industriale e civile.

Il 10 maggio 1993 con DM Sanità n. 800.5.OFF.128/1526 è stata autorizzata a produrre presidi medico-chirurgici e in data 31/12/1993 a produrre fitosanitari.

Nel 1993 L.I.F.A. ha iniziato a produrre in c/terzi, principalmente per conto di Kollant Srl, presidi medico chirurgici e fitosanitari e, per incrementare la sua potenzialità produttiva, ha preso in locazione un capannone industriale, nella zona industriale di Isola Vicentina (VI) e, con l'inserimento di nuovi macchinari ed attrezzature, ha reso operativa una nuova unità produttiva complementare a quella di Vigonovo (VE).

L'autorizzazione a produrre presidi medico-chirurgici è stata concessa, sempre con decreto, il 26 aprile 1995.

Investendo gli utili dell'azienda, nel corso del triennio 1994-1996 sono stati sostituiti parte dei vecchi impianti ed acquisite nuove apparecchiature che hanno permesso di potenziare e affinare la capacità produttiva dell'azienda, acquisendo nuova clientela e aumentando i tipi e le qualità dei formulati.

Nel corso dell'anno 2005 la Società ha effettuato un investimento significativo acquisendo un'area di ca. mq. 16.000 in Comune di Maniago (PN), per la realizzazione di un nuovo stabilimento in sostituzione di quello di Isola Vicentina, che ha terminato la produzione nel mese di ottobre 2006. Nei mesi di novembre e dicembre 2006 sono stati trasferiti i macchinari e gli impianti dallo stabilimento di Isola Vicentina a quello di Maniago, che ha iniziato a produrre nel mese di gennaio 2007.

Nel nuovo stabilimento è stata trasferita anche la produzione di pellet ad umido con l'inserimento di un nuovo impianto in sostituzione di quello di Vigonovo (VE), che ha cessato la produzione nel mese di novembre 2006.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 15 di 33

Nello stabilimento di Maniago l'attività svolta riguarda la produzione e il confezionamento di polveri, microgranuli e pellet con processo per estrusione di miscele sia umide che secche.

Dal mese di novembre 2008, L.I.F.A. S.r.l. è entrata a far parte del gruppo Makhteshim Agan Italia, società multinazionale tra i leader del settore.

A seguito fusione societaria, a partire dal 01.10.2010 L.I.F.A. S.r.l. è stata inglobata in Kollant Srl mantenendo inalterate le lavorazioni e gli aspetti e gli impatti ambientali ad esse collegate.

2.9.2 DATI GENERALI DELL'ORGANIZZAZIONE

Di seguito sono riportati i dati principali dell'organizzazione:

Azienda	Kollant Srl
Sede legale	Via Trieste 49/53 - 35121 Padova (PD)
Sede amministrativa e produttiva	Via C. Colombo, 7/7A - 30029 Vigonovo (VE)
Sito produttivo	Via Ponte Giulio, 72 - Maniago (PN)
Data di fondazione azienda	25.02.1993
Settore di attività	Chimico
Codice ISTAT dell'azienda	20.20.00
Attività svolta	Produzione di fitosanitari, presidi medico-chirurgici (biocidi), prodotti chimici in genere per l'agricoltura, l'hobbistica e la disinfestazione civile ed industriale.
Numero telefonico	049.9983092
Numero fax	0427.709092
Indirizzo internet	www.kollant.it
e-mail	info@kollant.it
Variazione delle attività svolte negli ultimi anni	Nessuna
Principali fonti energetiche utilizzate	Energia elettrica, gas metano
Precedente possessore del sito	Consorzio NIP – Stabilimento di nuova realizzazione

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 16 di 33

2.9.3 DESCRIZIONE DEI FABBRICATI

Il fabbricato è costituito da un'unità ad uso produttivo all'interno della quale trovano posto anche due magazzini (uno per le materie prime e uno per i prodotti finiti) e da un annesso corpo per uffici e servizi.

Il corpo uffici e servizi è anch'esso in struttura prefabbricata e presenta le seguenti caratteristiche.

Le pareti e le porte verso il corpo uffici e quelle dei depositi dove vengono conservati i principi attivi sono di tipo REI 120.

Sia per la parte di edificio adibita a capannone, che per quella destinata ad uffici, servizi ed accessori, la superficie vetrata è maggiore del 10% della superficie del pavimento; la parte apribile è superiore ad 1/20 della superficie del pavimento per il capannone e ad 1/10 per gli uffici. Per i depositi non presenziati e per il locale compressori è stato rispettato il rapporto 1/30 di luce e aria.

La superficie scoperta è suddivisa in aree riservate a:

- parcheggi;
- movimentazione merci (opportunamente asfaltate per consentire agli autocarri ed agli autoveicoli un movimento più agevole con minimi sollevamenti di polvere durante il transito);
- area deposito temporaneo dei rifiuti (container scarrabili per rifiuti solidi);
- area verde.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 17 di 33

3 CICLI PRODUTTIVI

3.1 ATTIVITÀ PRODUTTIVE

Nell'installazione della società Kollant srl di Via Ponte Giulio, 72 a Maniago l'attività IPPC riguarda la produzione di prodotti fitosanitari. L'attività svolta presso l'installazione viene individuata come appartenente alla categoria di attività industriali descritta **al punto 4.4** dell'allegato VIII al decreto legislativo 152/2006 così come modificato dal decreto legislativo 46/2014, ovvero "*fabbricazione di prodotti fitosanitari o biocidi*".

Si possono distinguere due lavorazioni principali: quella di produzione e quella di confezionamento. Le lavorazioni sono le seguenti:

- a) Produzione di lumachicida (a umido e a secco) in pellet;
- b) Produzione di ratticidi in pellet e in polvere;
- c) Produzione di disinfestanti in pellet, granulare e polvere;
- d) Confezionamento di concimi e fitofarmaci in genere in granulare e polvere.

La capacità produttiva massima dell'impianto IPPC è stimata in:

- Metaldeide 5% - 3% a umido: 6.000 tonnellate annue
- Metaldeide 5% a secco: 3.000 tonnellate annue
- Prodotti in polvere e microgranulare: 500 tonnellate annue

3.2 DESCRIZIONE DEL SISTEMA PRODUTTIVO

Nell'installazione della società Kollant srl di Maniago si svolgono due lavorazioni principali: quella di produzione e quella di confezionamento di prodotti fitosanitari.

1. Area produzione

- Produzione e confezionamento di pellet a umido (lumachicida);
- Produzione di pellet a secco (lumachicida, ratticida e fitofarmaci in genere);
- Produzione di polveri WP e microgranulari WDG;

2. Area Confezionamento

- Confezionamento in astucci da gr. 250, 500 e 1000;
- Confezionamento buste di plastica da gr. 100 a gr. 25.000;
- Confezionamento barattoli da gr. 100 a 1.500.
- Confezionamento sacchi di carta da gr. 10.000 a gr. 25.000

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 18 di 33

A seconda delle produzioni, si distinguono le seguenti fasi lavorative:

1. Polveri e pellet

Le fasi sono miscelazione, trafilamento, essiccazione, stoccaggio, produzione pellettati e granaglia, confezionamento. Le attrezzature presenti sono miscelatori, presse, trafile e macchine per il confezionamento. I prodotti utilizzati sono farine, metaldeide, clorofacinone e bromadiolone, rame sotto forma di ossicloruro, ed altri principi attivi.

2. Confezionamento in astucci

Viene effettuata l'immissione del prodotto in buste e poi in astuccio, oppure direttamente in astuccio. Il dosaggio dei granulari avviene mediante confezionatrici e nastratrici.

3. Confezionamento granulari

Viene effettuato il confezionamento di buste o sacchi, mediante silos di stoccaggio, macchine di confezionamento.

4. Confezionamento polveri

Viene effettuato il confezionamento mediante silos di stoccaggio materia prima, macchine e linee di confezionamento.

5. Pellettatrice

Le fasi di lavorazione riguardano la miscelazione e l'estrusione; i macchinari utilizzati sono la miscelatrice e la pellettatrice.

6. Miscelazione polveri e granulari

Si effettua la dosatura e la miscelazione di polveri e granulari; sono presenti miscelatori, bilance.

7. Magazzino principi attivi

Sono stoccati i principi attivi per la produzione di agrofarmaci; tra i principali ci sono: brodifacoum, bromadiolone, clorofacinone, difenacoum, metaldeide, e rame sotto forma di ossicloruro.

8. Magazzino materie prime/semilavorati

Vengono conservate le materie prime e i materiali da imballo (cartoni, bobine buste, astucci). Sono presenti attrezzature per la movimentazione (carrelli elevatori e transpallet).

9. Magazzino prodotti finiti

Sono presenti attrezzature per la movimentazione (carrelli elevatori e transpallet)

A servizio delle linee produttive, sono installati n° 8 silos in vetroresina ad asse verticale e idonei all' stoccaggio di polveri e granuli. I silos di stoccaggio sono dotati di sistemi di depolverazione (venting) per il carico pneumatico.

3.3 DESCRIZIONE ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO

Attualmente l'azienda impiega nello stabilimento 25 addetti, così distribuiti: 21 in produzione e 4 negli uffici (dirigente, tecnico, laboratorio e amministrativo).

L'orario di lavoro prevede un unico turno giornaliero di otto ore lavorative per cinque giorni settimanali, ad esclusione del reparto pellet a umido che lavora su tre turni giornalieri, per un totale di 48 settimane/anno. Lo stabilimento rimane chiuso per una settimana nel mese di agosto ed il personale effettua le ferie a turno sempre nel mese di agosto.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 19 di 33

3.4 CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ

Il sistema di gestione della società Kollant srl, è certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004. Questo certifica che tutte le attività svolte sono rigorosamente organizzate e monitorate e vi è una continua attenzione all'implementazione di miglioramenti tecnico-impiantistici, mirati non solo ad offrire un prodotto sempre più di qualità, ma soprattutto a ridurre il possibile impatto verso l'ambiente circostante e la sicurezza degli operatori. La certificazione emessa in data 02/11/2013 dall'ente IQNet e SQS società con sede in Svizzera in via Bernstrasse, 103 – 3052 Zollikofen.(CH).

3.5 RISORSE IDRICHE: PRELIEVO E SCARICHI

L'acqua utilizzata nello stabilimento è prelevata dall'acquedotto consortile (duale), ed è utilizzata nei servizi igienico-sanitari, in laboratorio, dall'impianto termoidraulico e in produzione. La rete idrica è duale: uso potabile ed uso industriale. Le reti di distribuzione di entrambe è gestita dal consorzio NIP ed è regolata dal "Regolamento per la gestione delle infrastrutture consortili" approvato con deliberazione n. 1 del 23/04/1975 e modificato con deliberazione n. 124 del 15/12/2001.

L'acquedotto (industriale) fornisce anche l'alimentazione all'anello antincendio, a sua volta dotato di una vasca di accumulo da 100 mc, necessaria per garantire l'efficacia del primo intervento in caso d'incendio, perché l'acquedotto da solo non è in grado di fornire quantità e pressioni necessarie. Non esistono prelievi idrici da pozzo.

Le acque nere provenienti dai servizi igienici confluiscono in fognatura, mentre quelle saponate provenienti dai bagni della zona uffici subiscono una decantazione e prima depurazione in un pozzetto condensa-grassi.

Le acque provenienti dai lavandini e dalle docce dei bagni della zona produttiva e degli spogliatoi, per evitare contaminazioni chimiche, confluiscono in una vasca di raccolta dalla capacità di 14 mc, dalla quale vengono poi destinati allo smaltimento con ditte terze. La pavimentazione industriale è ribassata rispetto al cordolo perimetrale di almeno 5 centimetri, al fine di creare una soglia di contenimento dei liquidi che dovessero spargersi all'interno. Inoltre, per impedire il convogliamento di acque contaminate da presidi sanitari nella rete fognaria, i pavimenti sono stati progettati con una pendenza tale da avviare velocemente eventuali liquidi versati e le acque di lavaggio in apposite caditoie che portano alla vasca di raccolta dalla quale vengono smaltite come rifiuto.

Le acque di condensa dei compressori sono raccolte in un taniche in plastica e smaltite come rifiuto.

Per quanto riguarda le acque di prima pioggia, non è previsto alcun trattamento, perché non sussiste un particolare movimento di automezzi né vi sono dispersioni di materiale pericoloso all'esterno del capannone, salvo in caso di emergenza. Le acque provenienti dai piazzali esterni, di tipo impermeabile, e dalla copertura sono convogliate attraverso una rete di tubi in PVC ad una serie di pozzi perdenti.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 20 di 33

4 ENERGIA

4.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

La ditta Kollant srl non produce energia, se non energia termica, che viene consumata per poter alimentare alcune macchine e riscaldare gli ambienti di lavoro.

4.2 CONSUMO DI ENERGIA

La ditta Kollant srl acquista energia da terzi per tutte le linee di produzione: dispone di un ingresso a 20 kV con n. 1 cabina di trasformazione da 20 kV con salto a 380 V. Il trasformatore è del tipo a olio, esenti da PCB.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 21 di 33

5 EMISSIONI

L'impianto IPPC gestito da Kollant srl prevede emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e la produzione di rifiuti.

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le fonti di emissione in atmosfera presso il complesso industriale della ditta Kollant srl, possono essere divise in "emissioni convogliate" ed "emissioni scarsamente rilevanti".

5.1.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Le emissioni convogliate sono rappresentate dai fumi provenienti dai camini E1, E2, E3, E4 ed E5 derivanti dalle lavorazioni effettuate durante il processo di produzione e confezionamento fitosanitari.

5.1.2 EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI

Le emissioni scarsamente rilevanti, così come definite dall'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06, sono rappresentate dai depolveratori presenti nei silos di stoccaggio di materiali vegetali (farine vegetali) e da materiali inerti (carbonato di calcio, talco e gesso). Inoltre sono presenti emissioni rappresentate dai fumi di combustione della centrale termica, dei generatori di calore presenti a bordo macchina e dai ricambi d'aria e dai generatori di aria calda installati sul perimetro del fabbricato per integrare l'aria aspirata dagli impianti di abbattimento inquinanti. Non sono presenti emissioni diffuse.

Tutti i punti di campionamento presenti, rispettano quanto previsto dalla norma UNI 15259 e UNI 13284-1. L'accessibilità ai punti di campionamento è garantita da scale di risalita e piattaforma di campionamento, nel pieno rispetto delle norme di sicurezza dei luoghi di lavoro.

Ad oggi, i monitoraggi periodici non hanno mai evidenziato il superamento dei valori limite imposti dal decreto autorizzativo nr. Alp.10-1054-PN/INAT/1439 del 7 giugno 2006.

Il decreto rilasciato dalla Regione Friuli Venezia Giulia, autorizza l'azienda alla realizzazione dell'impianto di produzione di fitofarmaci, tra cui formulati, topicidi, lumachicidi e formulati in polvere e stati autorizzati i seguenti punti di emissione in atmosfera, che rappresentano lo stato di fatto attuale:

- **E1:** aspirazione reparto miscelazione granuli e polveri;
- **E2:** aspirazione reparto confezionamento granuli;
- **E3:** aspirazione reparto confezionamento polveri;
- **E4:** aspirazione reparto produzione pellet;
- **E5:** aspirazione polveri da essiccatoi di granuli lumachicidi;
- **E6-E7-E8-E9-E10-E11-E12:** aspirazione silos di stoccaggio farine vegetali e inerti.

I limiti imposti sono rispettati così come risulta dai rapporti di analisi eseguiti presso lo stabilimento, disponibili in azienda.

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- Polveri totali (PTS)
- Rame e suoi composti espressi come Cu
- D.Lgs. 152/06 parte V, all.1, tab. D, classe II (Aldeidi)
- D.Lgs. 152/06 parte V, all.1, tab. D, classe III (Aldeidi)

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 22 di 33

Nel caso in cui dovesse verificarsi un'interruzione dell'esercizio dell'impianto di abbattimento per manutenzione o per guasto accidentale, tale da non consentire il rispetto dei limiti di emissione, l'impianto collegato all'emissione interessata, sarà fermato e verrà data comunicazione alla Direzione Generale LLPP della Regione FVG e al Sindaco del Comune di Maniago.

5.2 SCARICHI IDRICI

La ditta Kollant srl è autorizzata allo scarico delle acque reflue assimilate alle civili con decreto NIP n° 3055/10 del 01/10/2010 per il seguente scarico in fognatura:

- Scarico S1: scarico nella fognatura di via Ponte Giulio 72 delle acque reflue assimilate alle civili.

Periodicamente l'ente gestore della rete fognaria pubblica, esegue controlli sullo scarico come previsto dal regolamento fognario vigente. Ad oggi non sono mai state segnalate irregolarità nello scarico.

5.3 EMISSIONI SONORE

Attualmente il Comune di Maniago non ha predisposto alcuna zonizzazione acustica del proprio territorio. In attesa di tale classificazione, vigono i limiti del D.P.C.M. 01/03/91 che prescrive, per le zone industriali, quali quella su cui sorge il sito, il rispetto dei Limiti di 70 dB(A) diurni e notturni.

Il complesso della Kollant srl è inserito in "Zona Industriale – D.1.1"

Avendo la Kollant srl orario di lavoro sia diurno che notturno (su 3 turni) la valutazione di impatto acustico fatta nel mese di luglio 2014, è stata svolta sia per il periodo diurno che per quello notturno.

L'insediamento è inserito nel più ampio contesto della zona industriale NIP di Maniago, in un'area fortemente antropizzata e caratterizzata dalla presenza di numerosi stabilimenti produttivi.

Di seguito si riportano i valori misurati in data 30 e 31 luglio 2014. La valutazione di impatto acustico è disponibile in azienda.

5.4 RIFIUTI

I rifiuti prodotti sono gestiti in conformità al decreto legislativo 152/2006 e successive modificazioni ed integrazioni. L'attività produttiva della Kollant srl genera sia rifiuti speciali non pericolosi che pericolosi. I rifiuti vengono raccolti e smaltiti con frequenza regolare. Sono presenti depositi temporanei per i rifiuti. Non sono presenti stoccaggi.

La validità delle autorizzazioni degli impianti e dei vettori, viene tenuta monitorata attraverso il sistema informativo interno. La gestione del registro di carico e scarico avviene tramite apposito gestionale. L'azienda risulta iscritta al SISTRI con pratica n° FAX_PD_288370 per rifiuti pericolosi e non pericolosi.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 23 di 33

6 SISTEMI DI ABBATTIMENTO E CONTENIMENTO

6.1 SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

La ditta Kollant srl attualmente ha undici impianti con emissioni in atmosfera; di questi, quattro sono dotati di appositi filtri a manica, mentre uno è dotato di filtro a umido tipo scrubber. Le altre sei emissioni sono i silos di stoccaggio delle farine. Le analisi di controllo analitico svolti in questi anni, hanno sempre confermato il pieno rispetto dei limiti di legge imposti.

Di seguito si descrivono i cinque impianti di abbattimento presenti e connessi alle rispettive emissioni.

6.1.1 EMISSIONE E1– ASPIRAZIONE REPARTO MISCELAZIONE GRANULI E POLVERI (M1)

L'impianto di aspirazione del reparto miscelazione granuli e polveri è dotato di filtro a maniche idonee al filtraggio delle polveri. Il modello FB117 installato, è un filtro a maniche in feltro agugliato che vengono periodicamente pulite mediante un getto di aria compressa che agisce in senso opposto a quello del flusso delle polveri aspirate. L'aria compressa viene immagazzinata in un polmone ed inviata agli elementi filtranti dietro comando di una elettrovalvola controllata da un timer ciclico.

Il getto d'aria, opportunamente indirizzato, genera un'onda di pressione interna alla manica, provocandone la pulizia e ripristinando il grado ottimale di permeabilità. Il lavaggio avviene in tempi successivi per le altre maniche e la sua durata è limitata a poche frazioni di secondo.

L'intervallo tra i lavaggi può essere regolato in base alle condizioni di esercizio. A controllo del corretto funzionamento del filtro, è installato un deprimometro che segnala eventuali perdite di carico. Giornalmente il personale incaricato, controlla il corretto funzionamento dei filtri.

Il materiale filtrato, viene convogliato in appositi contenitori svuotati periodicamente dal personale incaricato. Il materiale di risulta viene confezionato in big-bags omologati per confezionamento di rifiuti e avviati a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.

6.1.2 EMISSIONE E2 – ASPIRAZIONE REPARTO CONFEZIONAMENTO GRANULI (M2)

L'impianto di aspirazione del reparto confezionamento granuli è dotato di filtro a maniche idonee al filtraggio delle polveri. Il modello FB220 è un filtro con maniche in feltro agugliato che vengono periodicamente pulite mediante un getto di aria compressa che agisce in senso opposto a quello del flusso delle polveri aspirate. L'aria compressa viene immagazzinata in un polmone ed inviata agli elementi filtranti dietro comando di una elettrovalvola controllata da un timer ciclico.

Il getto d'aria, opportunamente indirizzato, genera un'onda di pressione interna alla manica, provocandone la pulizia e ripristinando il grado ottimale di permeabilità. Il lavaggio avviene in tempi successivi per le altre maniche e la sua durata è limitata a poche frazioni di secondo.

L'intervallo tra i lavaggi può essere regolato in base alle condizioni di esercizio. A controllo del corretto funzionamento del filtro, è installato un deprimometro che segnala eventuali perdite di carico. Giornalmente il personale incaricato, controlla il corretto funzionamento dei filtri.

Il materiale filtrato, viene convogliato in appositi contenitori svuotati periodicamente dal personale incaricato. Il materiale di risulta viene confezionato in big-bags omologati per confezionamento di rifiuti e avviati a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 24 di 33

6.1.3 EMISSIONE E3 – ASPIRAZIONE REPARTO CONFEZIONAMENTO POLVERI (M3)

L'impianto di aspirazione del reparto confezionamento granuli è dotato di filtro a maniche idonee al filtraggio delle polveri. Il modello FB150 è un filtro con maniche in feltro agugliato che vengono periodicamente pulite mediante un getto di aria compressa che agisce in senso opposto a quello del flusso delle polveri aspirate. L'aria compressa viene immagazzinata in un polmone ed inviata agli elementi filtranti dietro comando di una elettrovalvola controllata da un timer ciclico.

Il getto d'aria, opportunamente indirizzato, genera un'onda di pressione interna alla manica, provocandone la pulizia e ripristinando il grado ottimale di permeabilità. Il lavaggio avviene in tempi successivi per le altre maniche e la sua durata è limitata a poche frazioni di secondo.

L'intervallo tra i lavaggi può essere regolato in base alle condizioni di esercizio. A controllo del corretto funzionamento del filtro, è installato un deprimometro che segnala eventuali perdite di carico. Giornalmente il personale incaricato, controlla il corretto funzionamento dei filtri.

Il materiale filtrato, viene convogliato in appositi contenitori svuotati giornalmente dal personale incaricato. Il materiale di risulta viene confezionato in big-bags omologati per confezionamento di rifiuti e avviati a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.

6.1.4 EMISSIONE E4 – ASPIRAZIONE REPARTO PRODUZIONE PELLETS (M4)

L'impianto di aspirazione del reparto confezionamento granuli è dotato di filtro a maniche idonee al filtraggio delle polveri. Il modello FB336 è un filtro a maniche in feltro agugliato che vengono periodicamente pulite mediante un getto di aria compressa che agisce in senso opposto a quello del flusso delle polveri aspirate. L'aria compressa viene immagazzinata in un polmone ed inviata agli elementi filtranti dietro comando di una elettrovalvola controllata da un timer ciclico.

Il getto d'aria, opportunamente indirizzato, genera un'onda di pressione interna alla cartuccia, provocandone la pulizia e ripristinando il grado ottimale di permeabilità. Il lavaggio avviene in tempi successivi per le altre maniche e la sua durata è limitata a poche frazioni di secondo.

L'intervallo tra i lavaggi può essere regolato in base alle condizioni di esercizio. A controllo del corretto funzionamento del filtro, è installato un deprimometro che segnala eventuali perdite di carico. Giornalmente il personale incaricato, controlla il corretto funzionamento dei filtri.

Il materiale filtrato, viene convogliato tramite impianto a coclea in appositi big-bags omologati per confezionamento di rifiuti e avviati a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.

6.1.5 EMISSIONE E5 – ASPIRAZIONE POLVERI DA ESSICCATOI DI GRANULI LUMACHICIDI (M5)

L'impianto di aspirazione polveri da essiccatoi di granuli lumachicidi è dotato di filtro a umido tipo scrubber venturi, idoneo al filtraggio degli inquinanti. L'impianto scrubber installato è del tipo venturi di fabbricazione OMAR. Lo scrubber venturi è adatto all'abbattimento di sostanze organiche utilizzate in fase di lavorazione. La corrente gassosa entra nel primo stadio chiamato Venturi dove, attraverso la gola, viene nebulizzato il reagente di abbattimento (soluzione di acqua e acido ortofosforico) in equicorrente. Passando attraverso la gola, l'aria subisce una forte accelerazione e turbolenza per mezzo delle quali vengono trattenute le particelle di polveri e gli inquinanti. La corrente gassosa passa poi nel secondo stadio rappresentato dalla colonna, dove rallenta la sua velocità ed è costretta a salire verso l'alto.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 25 di 33

Durante la salita attraversa un letto di corpi di riempimento disposti alla rinfusa, i quali creano delle turbolenze e opportunamente irrorati, mettono in contatto l'aria con il reagente di abbattimento che, per azione fisica, elimina gli inquinanti dalla corrente gassosa. La soluzione di abbattimento viene fatta riciclare attraverso una pompa la quale prende la soluzione dalla vasca inferiore e la spinge con una forte pressione agli ugelli nebulizzatori. A questo punto, la corrente gassosa, attraversa il demister che ha il compito di eliminare tutte le micro gocce che vengono trascinate, in modo da essere rimessa in atmosfera priva di inquinanti.

Periodicamente l'impianto scrubber viene svuotato e lavato da ditte esterne. I reflui della pulizia vengono avviati a smaltimento presso impianti autorizzati.

6.2 SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI IN ACQUA

La società Kollant srl prevede di conferire le acque reflue assimilate alle civili in fognatura consortile gestita per il tramite del consorzio NIP. Le acque nere provenienti dai servizi igienici confluiscono direttamente in fognatura, mentre quelle saponate provenienti dai bagni della zona uffici subiscono una decantazione e prima depurazione in un pozzetto condensa-grassi e poi vengono conferiti in fognatura.

Le acque provenienti dai lavandini e dalle docce dei bagni della zona produttiva e degli spogliatoi, per evitare contaminazioni chimiche, confluiscono in una vasca di raccolta dalla quale vengono poi destinati allo smaltimento tramite ditte terze autorizzate.

La pavimentazione industriale è ribassata rispetto al cordolo perimetrale di almeno 5 centimetri, al fine di creare una soglia di contenimento dei liquidi che dovessero spargersi all'interno. Inoltre, per impedire il convogliamento di acque contaminate da presidi sanitari nella rete fognaria, i pavimenti sono stati progettati con una pendenza tale da avviare velocemente eventuali liquidi versati e le acque di lavaggio in apposite caditoie che portano alla vasca di raccolta dalla quale vengono smaltite come rifiuto.

Le acque di condensa dei compressori sono raccolte in una vasca di raccolta e smaltite come rifiuto.

Per quanto riguarda le acque di prima pioggia, non è previsto alcun trattamento, perché non sussiste un particolare movimento di automezzi né vi sono dispersioni di materiale tossico all'esterno del capannone, salvo in caso di emergenza. Le acque provenienti dai piazzali esterni, di tipo impermeabile, e dalla copertura sono convogliate attraverso una rete di tubi in PVC ad una serie di pozzi perdenti.

6.3 SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI SONORE

Dalle risultanze dell'indagine acustica, non risulta superato alcun limite e pertanto non necessita alcun contenimento delle emissioni sonore.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 26 di 33

6.4 SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI DI RIFIUTI

Nelle aree di stoccaggio, lavorazione e movimentazione dove si presentano rischi di spandimento e/o sversamento accidentale di liquidi e/o solidi, la ditta Kollant srl si è così organizzata:

- nelle aree di stoccaggio rifiuti R1 e R2, la pavimentazione è in cemento. Vasche di contenimento specifiche garantiscono la raccolta dei liquidi in caso di rottura accidentale dei contenitori e conseguente sversamento.
- tutti i rifiuti sono divisi per tipologia, identificati con apposita cartellonistica e sono depositati nel rispetto delle norme tecniche applicabili; i rifiuti pericolosi sono confezionati secondo le norme tecniche previste per le merci pericolose.

L'azienda predilige l'avvio dei rifiuti a attività di recupero, ove ciò sia tecnicamente e normativamente possibile.

6.5 GESTIONE DELLE EMERGENZE

La ditta Kollant srl ha adottato specifico piano di emergenza ed evacuazione la cui funzione è quella di definire l'organizzazione per il coordinamento, le comunicazioni e le azioni necessarie per affrontare le emergenze all'interno del sito.

Gli obiettivi del piano di emergenza sono:

- a. indicare le modalità per evidenziare l'insorgere di un'emergenza;
- b. affrontare l'emergenza fin dal primo insorgere per contenerne gli effetti e riportare rapidamente la situazione in condizioni di normale esercizio;
- c. pianificare le azioni necessarie per proteggere le persone sia all'interno che all'esterno dello stabilimento;
- d. proteggere nel modo migliore i beni dell'Azienda;
- e. proteggere l'ambiente da eventuali danni dovuti all'accadimento di una o più emergenze.

Al fine di poter operare correttamente a livello produttivo e per evitare il manifestarsi di eventuali situazioni di emergenza, il personale della ditta ha adottato delle prassi di normale e buona condotta così riassumibili:

- a. costante verifica ed aggiornamento delle aree di lavoro, degli accessi, e degli impianti e delle attrezzature;
- b. corretta e puntuale manutenzione dei luoghi di lavoro (non ostruzione delle vie di esodo, rimozione, occultamento o manomissione degli equipaggiamenti di emergenza, ecc.), nonché delle linee produttive, delle attrezzature e delle aree di stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti;
- c. adeguato coordinamento con i Responsabili dei Servizi di emergenza esterni ed i necessari contatti e collegamenti con le autorità locali.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 27 di 33

Il piano di emergenza ed evacuazione della Kollant srl è applicabile a tutte le situazioni di emergenza che possano presentarsi sia nell'ambito dell'insediamento, sia nelle aree esterne ad esso adiacenti, ovvero:

1. incendio;
2. fermata impianti di abbattimento polveri e di raffreddamento;
3. dispersione di liquidi e/o solidi;
4. reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili;
5. dispersione di gas;
6. infortunio o malore di un lavoratore;
7. alluvione;
8. incidenti di grande entità che si possono verificare al di fuori del perimetro dell'azienda.

Di seguito vengono riassunte le procedure e le modalità operative di intervento adottate per le prime quattro tipologie di emergenze sopra indicate che possono avere effetti diretti o indiretti, immediati o futuri sull'ambiente circostante.

Norme generali di comportamento relative agli incendi

Principio di incendio:

- avvertire il responsabile dell'emergenza, che metterà in atto le seguenti procedure:
 1. Analizzare l'emergenza ed eventualmente ordinare l'evacuazione parziale o totale dei locali; coordinare le azioni di intervento da parte della squadra di emergenza;
 2. Ordinare la chiamata agli organi di intervento esterni (pronto Soccorso, Vigili del Fuoco, ecc.);
 3. Verificare l'avvenuto esodo delle singole zone o da tutto l'edificio;
 4. Rendere immediatamente edotto al suo arrivo, il responsabile della squadra delle forze di intervento esterne;
 5. Collaborare sino alla completa normalizzazione della situazione anomala;
 6. Dichiarare la cessazione dello Stato di emergenza;
 7. Verificare l'avvenuta estinzione del focolaio d'incendio e la messa in sicurezza dell'area; autorizzare la riattivazione di macchine ed impianti una volta ristabilite le condizioni di massima sicurezza;

La squadra di emergenza aziendale deve:

1. Intervenire direttamente nella zona interessata dall'incendio con estintori e/o idranti; collaborare con il salvataggio delle persone eventualmente intrappolate e/o ferite;
2. Relazionare al responsabile operativo, in merito allo sviluppo dell'incendio e sulle operazioni di intervento;
3. In caso di arrivo dei VVFF mettersi a loro disposizione;
4. A incendio estinto dare l'avvio alla procedura di ripristino nelle condizioni di piena efficienza di mezzi antincendio fissi e mobili.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 28 di 33

Agli addetti all'intervento sugli impianti competono le seguenti responsabilità:

- tenere fuori servizio gli impianti della zona ove si è verificata l'emergenza, in particolar modo chiudendo il flusso del gas metano e bloccando l'alimentazione elettrica della zona interessata dallo sviluppo del focolaio di incendio e di quella immediatamente adiacente, operando sui quadri elettrici di zona;
- mantenersi a disposizione del Responsabile dell'intervento per ogni ulteriore azione che coinvolga gli impianti.

Norme di comportamento nel caso di fermata dell'impianto abbattimento polveri.

Nel caso di fermata dell'impianto di aspirazione delle polveri, sia per guasto all'impianto sia per black-out elettrico, il Responsabile servizio emergenze ricevuta la segnalazione di pericolo:

- decreta il fermo dell'impianto di zincatura nonché delle altre attività;
- fa evacuare il personale che opera sugli impianti nei luoghi sicuri.

Al ripristino della funzionalità dell'impianto di abbattimento polveri, verifica che sussistano le condizioni di sicurezza e fa riprendere il lavoro.

Norme di comportamento riguardo all'emergenza per sversamento di liquidi e/o solidi.

In azienda vengono stoccati alcuni prodotti utilizzati nelle varie fasi produttive, nonché i rifiuti provenienti dalle lavorazioni.

Durante la normale gestione delle attività possono verificarsi degli sversamenti a carattere accidentale con fuoriuscita dei materiali liquidi e/o solidi.

Nel caso di fuoriuscita di tali materiali, gli addetti devono operare al fine del contenimento cercando di evitare il deflusso nelle caditoie.

Se lo sversamento è ridotto e non vi è pericolo per la persona, gli addetti provvedono a :

- delimitare la zona interessata evitando l'accesso ad altre persone;
- allontanare le persone estranee dalla zona interessata.
- delimitare lo sversamento con materiale inerte e/o con idonei dispositivi di contenimento/assorbimento ;
- evitare il deflusso del rifiuto nei tombini e nelle caditoie attraverso l'uso di copritombini o idonei teli;
- avvisare il responsabile servizio emergenze;
- raccogliere il materiale sversato con idonei strumenti e/o attrezzature e posizionarlo in idonei contenitori stagni;
- stoccare i contenitori separatamente dagli altri materiali e/o rifiuti stoccati nella stessa area;
- verificare la pulizia nel luogo di sversamento al fine di permettere la ripresa delle normali attività.

In ogni caso, il personale della ditta Kollant srl deve:

- evitare il contatto diretto col prodotto ed indossare idonei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI);
- se il prodotto è defluito in corso d'acqua o in fogna o si è sparso sul suolo o tra la vegetazione, avvisare la Polizia ed i Vigili del Fuoco.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 29 di 33

Norme di comportamento in caso di reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili.

Nel caso in cui si verificano reazioni indesiderate tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, il personale della Kollant srl provvede a :

- informare il RE (Responsabile delle Emergenze), il quale informerà la Squadra Antincendio;
- delimitare l'area di interesse ed allontanare le persone estranee nelle vicinanze;
- se non vi è pericolo per le persona, allontanare tra di loro i prodotti/rifiuti incompatibili al fine di evitare la propagazione della reazione all'intera massa di materiali stoccati;
- nel caso di reazione esotermica con sviluppo di calore e/o incendio, raffreddare i contenitori con acqua nebulizzata soltanto se i materiali non reagiscono con l'acqua stessa.
- cercare di estinguere il fuoco con anidride carbonica o polvere chimica;
- se la reazione prosegue ulteriormente, contattare gli organismi di pronto intervento;
- cessato l'allarme emergenza, in caso di assenza di pericolo per la persona, ripristinare le normali condizioni di esercizio dell'attività.

7 BONIFICHE AMBIENTALI

NON PERTINENTE.

8 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'azienda Kollant srl non appartiene alle aziende soggette agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/1999 e s.m.i.

Sono presenti in azienda sostanze comprese nelle tabelle allegate al D.Lgs. 334/1999 e smi ma in quantità tali da escludere le procedure previste dagli art. 6, 7 e 8.

	Autorizzazione Integrata Ambientale	ED. 0 – Rev .0
	SINTESI NON TECNICA	22.08.2014
		Pag. 30 di 33

9 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

9.1 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO, DEI CONSUMI ENERGETICI E DEGLI INTERVENTI DI RIDUZIONE INTEGRATA

La valutazione integrata dell'inquinamento tiene conto dei consumi energetici e degli interventi posti in atto per garantirne la riduzione integrata.

MISURE GENERALI

La ditta Kollant srl è in possesso delle autorizzazione all'emissione in atmosfera e allo scarico delle acque reflue assimilate alle civili in pubblica fognatura e ne rispetta i contenuti e gli adempimenti ivi previsti.

La ditta Kollant srl provvede periodicamente ad effettuare addestramenti, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori.

La ditta Kollant srl provvede al mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti, oltre all'applicazione qualitativa e quantitativa dei due principi fondamentali (approccio integrato e approccio di precauzione-prevenzione).

L'applicazione qualitativa e quantitativa di questi due principi da parte della ditta Kollant srl è riscontrabile nella:

- adozione delle tecniche di contenimento delle emissioni in aria (impianto di abbattimento polveri, composti del rame e aldeidi);
- attuazione delle procedure e dei piani di emergenza;
- sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza e a controllo automatico;
- ottimizzazione del controllo dei parametri di processo

Tutti gli impianti dello stabilimento sono stati dotati di strumentazione di controllo. Lo stabilimento ha implementato un Sistema di Gestione per la Qualità. Il controllo della strumentazione assicura un continuo controllo dei processi con come richiesto dalla norma internazionale UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004 per la quale l'azienda è certificata. Il controllo dei processi porta alla minimizzazione degli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione. Questo implica che a tutti i livelli vi siano specifici obiettivi di miglioramento delle prestazioni mirate a:

- contenere gli impatti e ridurre l'inquinamento;
- migliorare l'efficienza dei processi;
- ridurre i rischi per le persone e per l'ambiente.

Lo stabilimento è provvisto di personale addetto alla manutenzione, operativo su tre turni e che provvede ad attuare interventi necessari a garantire l'efficienza degli impianti.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 31 di 33

9.2 VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Negli ultimi anni Kollant srl ha effettuato investimenti finalizzati a prevenire e ridurre al minimo l'impatto globale dell'azienda sull'ambiente.

Tra i benefici apportati da questo processo di ammodernamento, vanno annoverati punti fondamentali dell'Allegato XI alla parte II del D.Lgs. 152/06:

- progressi in campo tecnico ed ampliamento delle conoscenze in campo scientifico;
- consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo ed efficienza energetica;
- necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi;
- necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente.

Di seguito vengono riportati gli accorgimenti, le impostazioni di base, gli approcci seguiti dalla ditta Kollant srl per perseguire il miglior livello qualitativo nella produzione e per essere sempre aggiornata con le migliori tecnologie produttive.

9.3 BAT – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il concetto generale di migliori tecniche disponibili, è quello riportato all'art. 2 della direttiva 96/61/CE del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento, recepito dal D.Lgs. n. 372/99, che in particolare definisce per migliori tecniche disponibili (BAT – Best Available Techniques):

“la più efficiente e avanzata fase di sviluppo dell'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 intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso”.

L'art. 2 chiarisce ulteriormente le suddette definizioni specificando il significato di ciascun termine nel modo seguente:

- ↳ migliori: qualifica le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso;
- ↳ tecniche: si intende sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- ↳ disponibili: qualifica le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte nello Stato membro di cui si tratta, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli.

In particolare le tecniche di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento possono essere a loro volta di tipo integrato con il processo oppure possono essere delle tecnologie da prevedere a valle del processo per la riduzione del suo impatto sull'ambiente.

9.3.1 MISURE PER LA RIDUZIONE DELL'INQUINAMENTO ATMOSFERICO

Gli impieghi delle tecnologie per la riduzione delle emissioni già poste in atto, garantiscono emissioni in atmosfera già sufficientemente al di sotto dei limiti di legge.

L'impiego di combustibile gas metano e appropriate tecniche di combustione, permettono di contenere al massimo l'emissione di inquinanti in atmosfera.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 32 di 33

9.3.2 MISURE PER LA RIDUZIONE DELL'INQUINAMENTO ACUSTICO

Considerato il risultato evidenziato dalla campagna di controllo emissioni acustiche, la ditta Kollant srl rispetta perfettamente i limiti di legge. Non sono necessari interventi di riduzione dell'inquinamento acustico.

9.3.3 MISURE PER RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ACQUA

Il processo produttivo della ditta Kollant srl non prevede scarichi di acque reflue industriali ma esclusivamente acque reflue assimilate alle civili con recapito in pubblica fognatura.

9.3.4 MISURE PER RIDUZIONE I RIFIUTI

Il processo produttivo della ditta Kollant srl prevede la produzione di rifiuti di varia natura e tipologia. Tutti i rifiuti vengono raccolti separatamente e stoccati secondo normativa. Periodicamente e nel rispetto del D.Lgs. 152/06 vengono avviati a recupero/smaltimento presso idonei impianti autorizzati di terzi, prediligendo le attività di recupero.

9.3.5 MISURE PER IL RISPARMIO ENERGETICO

Il processo produttivo della ditta Kollant srl prevede l'impiego di energia elettrica e di energia termica ottenuta dalla combustione di gas metano utilizzato nei generatori di calore.

Per quanto concerne il risparmio di combustibile, la ditta Kollant srl ha adottato un sistema per il controllo dei processi di combustione. Ciò permette di ottimizzare il consumo di combustibile in funzione del processo produttivo.

Inoltre, più il rapporto aria/combustibile è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche dei fumi.

Per favorire il risparmio dei consumi di energia elettrica, l'azienda tiene monitorati tutti i processi che ne prevedono il suo impiego e garantisce la manutenzione periodica di tutte le apparecchiature elettriche installate. Si proseguirà con la sostituzione a fine vita delle attrezzature elettriche installate con analoghe apparecchiature aventi maggiore efficienza e a controllo automatico

9.3.6 VERIFICA SULL'APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

Al momento della stesura della presente relazione non risultano pubblicate le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) per il settore chimico, al quale appartiene il sito IPPC della società Kollant srl.

E' obiettivo primario del Gestore del Impianto, monitorare l'evolversi della normativa tecnica ed avviare processi di adeguamento, non appena saranno pubblicate le conclusioni sulle BAT di settore.

	Autorizzazione Integrata Ambientale SINTESI NON TECNICA	ED. 0 – Rev .0
		22.08.2014
		Pag. 33 di 33

9.4 PROGETTI DI MIGLIORAMENTO

La ditta Kollant srl ha in programma alcune migliorie da mettere in atto al fine del miglioramento del proprio processo produttivo e della gestione ambientale.

MATRICE	ATTIVITA'	INTERVENTO PROGRAMMATO	TEMPISTICA
GAS NATURALE	Analisi per migliorare l'efficienza dei generatori d'aria calda per ridurre il consumo di metano	2° semestre 2015	36 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale

9.5 CONCLUSIONI

Dalla valutazione della realtà rappresentata dall'insediamento Kollant srl è emerso che le soluzioni tecniche e organizzative adottate dalla ditta e conformi agli standard indicati dalla ISO 14001:2004, garantiscono una buona gestione dell'installazione IPPC e limitano gli impatti ambientali con l'esterno.

I progetti migliorativi presentati dalla stessa indicano la volontà di perseguire il miglior livello qualitativo nella produzione e di essere sempre aggiornata con le migliori tecnologie produttive.

Pasian di Prato, 26 agosto 2014

Il relatore: geom. Marco Gomboso