

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 804/AMB del 07/05/2015

STINQ - UD/AIA/24

Rettifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al decreto n. 585 del 7 aprile 2010, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII, alla parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, della Società FORNACI DI MANZANO S.p.A. sita nel Comune di Manzano (UD).

## IL DIRETTORE

**Visto** il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

**Visto** l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

**Visto** l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 585 del 7 aprile 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FORNACI DI MANZANO S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Manzano (UD), via Udine, 40, di cui al punto 3.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Manzano (UD), via Udine, 40;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 973 del 7 maggio 2013, con il quale è stato prorogato, fino al 31 maggio 2013, il termine per l'adempimento ad una prescrizione contenuta nell'Allegato C al decreto n. 585/2010, riguardante l'effettuazione, entro il terzo anno di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, delle misure fonometriche presso le postazioni di misura situate nel perimetro del comprensorio produttivo del Gestore;

**Vista** la nota del 2 ottobre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 2 ottobre 2014 con protocollo n. 27198, con la quale il Gestore ha chiesto la rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 585/2010, consistente nell'eliminazione, dal paragrafo "Essiccazione" di cui all'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA" al decreto stesso, dell'indicazione che i valori limite di emissione devono essere calcolati rispetto ad una percentuale di Ossigeno del 17%, in quanto i gas combustibili dei bruciatori di soccorso non

vengono a contatto diretto con i materiali da essiccare;

**Considerato** che, il riferimento al tenore di ossigeno al 17% è applicabile, come stabilito dal punto 2, alla Parte Terza, dell'Allegato I, alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006, solo per gli impianti di essiccazione nei quali i gas combusti o le fiamme vengono a contatto diretto con i materiali da essiccare;

**Ritenuto** pertanto di accogliere la richiesta del Gestore e di rettificare l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 585 del 7 aprile 2010, sostituendo il paragrafo "Essiccazione" contenuto nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA" al decreto stesso;

## DECRETA

E' rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 585 del 7 aprile 2010.

### **Art. 1 – Rettifica all'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** All'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", al decreto n. 585 del 7 aprile 2010, il paragrafo "Essiccazione", viene sostituito dal seguente:

#### - Essiccazione

L'essiccatoio, di tipo semicontinuo, è completamente automatico, nelle movimentazioni e nella regolazione dei flussi di aria e di calore, che vengono gestiti da computer. La camera dell'essiccatoio misura internamente mt 71x34x6. I carrelli in ingresso vengono avviati in 7 corsie che avanzano parallelamente verso l'uscita; dalla zona d'uscita viene immessa l'aria calda e secca proveniente dal recupero di calore del forno, che viaggiando in controcorrente riscalda il materiale e si carica dell'umidità ceduta.

Il movimento dell'aria all'interno dell'essiccatoio è generato da una serie di ventilatori troncoconici che la dirigono nella direzione della foratura del materiale, in modo da distribuire il calore ed asportare l'umidità in modo più uniforme possibile. Se il calore recuperato dal forno non è sufficiente al raggiungimento dei parametri ottimali, la temperatura viene regolata automaticamente con due bruciatori in vena d'aria.

**I gas combusti dei bruciatori di soccorso non vengono a contatto diretto con i materiali da essiccare in quanto risultano dispersi nel fluido di essiccazione che ha le caratteristiche di area ambiente, rappresentando una percentuale minima non significativa del fluido medesimo.**

L'aria satura di umidità viene estratta da 3 torrini di aspirazione situati in corrispondenza dell'ingresso dell'essiccatoio. A seconda del tipo di materiale, il processo di essiccazione può durare dalle 36 alle 48 ore.

All'uscita dell'essiccatoio il materiale secco viene prelevato automaticamente dai carrelli (che ritornano a caricare il materiale "verde" per un nuovo ciclo di essiccazione), e impilato sui carri refrattari destinati a passare nel forno per la fase finale di cottura.

Il reparto lavora dal lunedì al sabato, su 10 turni alla settimana, opportunamente distanziati per ottimizzare i tempi di essiccazione. L'essiccatoio è in funzione a tempo pieno, continuando l'essiccazione del materiale al suo interno anche quando il resto del reparto non lavora.

## VALORI LIMITE DI EMISSIONE

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE (all. 1 parte V D.Lgs. 152/06 ridotti del 10%)
E	essiccazione	polveri totali	45 mg/nmc (f. massa > 0.5 kg/h) 135 mg/nmc (f. massa > 0.1 kg/h)
		sostanze organiche totali come cot.	45 mg/nmc
		ossidi di azoto *	150 mg/nmc
		composti inorganici del cloro	27 mg/nmc
		so <sub>x</sub> come so <sub>2</sub>	450 mg/nmc
		fluoro e suoi composti come hf	4.5 mg/nmc

\* Inquinante derivante dalla sola combustione del metano con valore limite non soggetto al ricalcolo secondo la formula sopra riportata.

Per il parametro CO si fa riferimento a quanto riportato al punto 2.5 del all. 1 sub. 2 del D.M. 5 febbraio 1998.

Durante le fasi di essiccazione la temperatura non dovrà superare i 100 gradi centigradi.

## **Art. 2 – Disposizioni finali**

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 585/2010.
- 2.** Il presente decreto è trasmesso alla Società Fornaci di Manzano S.p.A., al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", all'Acquedotto Poiana S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.
- 4.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente e LAVORI PUBBLICI	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	s.tutela.inquin@regione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

## Decreto n. 585

ALP.10 - UD/AIA/24

D.Lgs. n. 59/2005. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione laterizi, di cui al punto 3.5, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (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.<sup>3</sup> e con una densità di colata per forno superiore a 300 Kg/m.<sup>3</sup>).

**Società FORNACI DI MANZANO S.P.A..**

### IL DIRETTORE

**Visto** il Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

**Considerato** che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato d.lgs. 59/2005, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV al d.lgs. medesimo, delle informazioni diffuse ai sensi dell'art. 14, comma 4, del d.lgs. e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

**Visto** il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale";

**Visto** il Decreto legge 30 ottobre 2007, n. 180 – Decreto convertito, con modificazioni, in legge 19 dicembre 2007, n. 243 . – Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie;

**Visto** il D.lgs 16 gennaio 2008, n. 4 riguardante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale;

**Visto** il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

**Vista** la Legge Regionale 5 dicembre 2008, n. 16, recante "Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo;

**Vista** la Legge regionale n. 11 del 4 giugno 2009, (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), al cui articolo 3 vengono stabilite disposizioni in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la delibera della Giunta regionale n. 2924 del 22 dicembre 2009, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al D.M. 24 aprile 2008;

### **EMISSIONI IN ATMOSFERA**

**Vista** la delibera della Giunta regionale n. 2331 del 24 luglio 1998, con la quale:

- la Società Fornaci di Manzano S.p.a. con sede operativa in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40, è stata diffidata ad attenersi al rispetto puntuale di quanto previsto dal d.m. 12 luglio 1990, con particolare riferimento ai limiti di emissione ivi riportati;

- è stato stabilito un termine di quattro mesi per l'invio, da parte della Società, alla Direzione regionale dell'ambiente di determinazioni analitiche attestanti il rispetto dei limiti fissati dal d.m. 12 luglio 1990, effettuate nelle peggiori condizioni di esercizio e con tutte le tipologie di materiale prodotto, e di una relazione tecnica nella quale si evidenzino eventuali interventi effettuati sulla struttura e/o nella gestione del forno al fine di evitare il ripetersi dei superamenti dei limiti relativi alle concentrazioni di benzene;

**Vista** la delibera della Giunta regionale n. 992 del 30 marzo 2001, con la quale sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del d.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera relativamente ad un impianto di produzione laterizi da muro, comuni e termoisolanti tipo Poroton, sito in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40, da parte della Società Fornaci di Manzano S.p.a. con sede legale in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40;

**Vista** la delibera della Giunta regionale n. 451 del 20 febbraio 2002, con la quale è stata modificata l'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera di cui alla citata DGR n. 992/2001;

### **SCARICHI IDRICI**

**Vista** la Determinazione del Dirigente del Servizio risorse idriche – Area Ambiente della Provincia di Udine n. 529 del 21 gennaio 2005, con la quale il signor Umberto Midolini, nella sua qualità di legale rappresentante della Società Fornaci di Manzano S.p.a., il cui insediamento è sito in Comune di Manzano, via Udine, 40, è stato autorizzato, per quattro anni, a scaricare sul suolo le acque reflue industriali (acque provenienti dalla piattaforma lavaggio automezzi, acque di condensa provenienti dai compressori, acque meteoriche di dilavamento raccolte sui piazzali di lavorazione e deposito;

**Visto** l'atto del Comune di Manzano (UD) prot. n. 8434 del 26 aprile 2006, con il quale il signor Umberto Midolini, nella sua qualità di legale rappresentante della Società Fornaci di Manzano S.p.a., è stato autorizzato, per quattro anni, relativamente al proprio stabilimento sito in Comune di Manzano, via Udine, 40, ad effettuare lo scarico negli strati superficiali del suolo, delle acque reflue assimilabili alle domestiche;

### **RIFIUTI**

**Vista** la nota del 16 novembre 2007, con la quale la Società Fornaci di Manzano S.p.a. ha

comunicato alla competente Sezione Regionale dell'Albo Gestori Ambientali di Trieste, il rinnovo delle operazioni di recupero rifiuti non pericolosi (Procedura semplificata – ai sensi del Capo V, articolo 216, del d.lgs 152/2006);

**Vista** la nota prot. n. 2008/63758 del 4 giugno 2008, con la quale la Provincia di Udine ha comunicato alla Società di:

- aver acquisito dalla CCIAA di Trieste la comunicazione di rinnovo delle operazioni di recupero rifiuti non pericolosi (Procedura semplificata);
- confermare che la citata attività di recupero in procedura semplificata potrà proseguire fino alla data del 19 novembre 2012;
- confermare il numero di registro provinciale 73a, alla quale la Società era stata originariamente iscritta a seguito della comunicazione di inizio attività;

**Considerato** che l'articolo 5, comma 3, del d.lgs. 59/2005, prevede che l'autorità competente stabilisca il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale relative ad impianti esistenti e ad impianti nuovi già dotati di altre autorizzazioni ambientali alla data di entrata in vigore del decreto legislativo stesso;

**Visto** il decreto del direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 1454 del 20 luglio 2006, con il quale è stato stabilito, per l'attività di produzione laterizi, di cui al punto 3.5, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (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.<sup>3</sup> e con una densità di colata per forno superiore a 300 Kg/ m.<sup>3</sup>), il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando la data del 30 novembre 2006 per tale incumbente;

**Vista** la domanda del 29 novembre 2006, con la quale la Società FORNACI DI MANZANO S.P.A. con sede legale in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40, ha chiesto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, del d.lgs 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione laterizi, di cui al punto 3.5, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (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.<sup>3</sup> e con una densità di colata per forno superiore a 300 Kg/m.<sup>3</sup>), sito in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-41004-UD/AIA/24 del 18 dicembre 2006, con la quale il Servizio competente ha comunicato, ai sensi dell'art. 5, comma 7, del d.lgs 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda di cui sopra;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-41011-UD/AIA/24 del 18 dicembre 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine – Servizio risorse Idriche e Servizio risorse ambientali e all'ARPA FVG, tutta la documentazione riguardante la richiesta di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

**Considerato** che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Piccolo" del 30 dicembre 2006, dell'annuncio previsto all'art. 5, comma 7 del d.lgs. 59/2005;

**Considerato**, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra, ai sensi dell'articolo 5, comma 8, del d.lgs 59/2005;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-4397-UD/AIA/24 del 2 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di inviare un'ulteriore copia di tutta la documentazione relativa alla domanda di AIA presentata;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-7260-UD/AIA/24 del 27 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la citata ulteriore copia della documentazione riguardante l'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 3 agosto 2007, con la quale la Società ha comunicato l'avvio delle operazioni di sostituzione del forno di cottura laterizi, con smantellamento dell'esistente post-combustore, secondo quanto riportato nelle relazioni allegate alla nota stessa;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-28012-UD/AIA/24 del 13 settembre 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine – Servizio risorse Idriche e Servizio risorse ambientali, all'ARPA FVG e all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la succitata comunicazione e le allegate relazioni;

**Vista** la nota prot. n. 2007/85810 del 19 novembre 2007, con la quale la Provincia di Udine, nello specificare che la Società ha inviato all'Amministrazione medesima, in data 18 settembre 2007, la comunicazione di modifica non sostanziale relativa alla sostituzione, con un nuovo impianto, degli attuali forni di cottura dei laterizi, ha invitato la Società stessa a presentare tale comunicazione alla Regione, in quanto autorità competente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 3 settembre 2008, con la quale la Società ha inviato la documentazione relativa all'aggiornamento ad agosto 2008, della documentazione AIA a suo tempo presentata e riguardante le modifiche all'impianto (sostituzione forno di cottura, spostamento impianto trattamento acque reflue), le emissioni diffuse, il rinnovo della procedura semplificata per il recupero rifiuti e la richiesta di modifica dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-25220-UD/AIA/24 del 5 settembre 2008, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine (2 copie), all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine e all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la documentazione di aggiornamento sopra menzionata;

**Vista** la nota prot. n. 769 del 18 settembre 2008, con la quale l'AATO "Autorità d'Ambito Centrale Friuli" ha comunicato che l'eventuale autorizzazione allo scarico in fognatura debba essere rilasciata dal soggetto gestore del segmento idrico relativo alla fognatura e depurazione nel Comune di Manzano (Acquedotto Poiana S.p.a.) sulla base del regolamento di fognatura ad oggi vigente;

**Visto** il Verbale della prima seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 23 settembre 2008, dal quale risulta che:

- viene data lettura della nota prot. n. 7017/2007/TS/GRI/107 del 14 giugno 2007, con la quale l'A.R.P.A. FVG formula delle osservazioni e chiede delle integrazioni documentali;
- il rappresentante dell'ARPA chiede inoltre, ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata

ambientale, l'invio di integrazioni riguardanti il nuovo punto di emissione denominato "O" (espulsione aria pulizia carri), l'invio di documentazione integrativa riguardante la descrizione completa del trattamento e dei punti di campionamento riferiti agli scarichi autorizzati e, relativamente ai rifiuti, chiede chiarimenti riguardo le aree di ricezione degli stessi;

- la Conferenza di servizi viene sospesa in attesa della presentazione, da parte della Società, in numero di sette copie, entro 60 giorni dal ricevimento del Verbale della Conferenza stessa, delle integrazioni documentali richieste;

**Vista** la nota prot. n. 3869/3.3 del 14 ottobre 2008, con la quale l'Acquedotto Poiana S.p.a. ha comunicato che:

- la zona nella quale è insediata la Società Fornaci Manzano S.p.a. è sprovvista di rete fognaria;

- le reti fognarie e gli impianti di depurazione del Comune di Manzano sono gestite dall'Acquedotto Poiana medesimo, che non ha competenza riguardo l'emissione di autorizzazioni allo scarico fuori dalle reti fognarie, per le quali sono competenti la Provincia per quanto concerne gli scarichi industriali e il Comune per quelli domestici o assimilabili ai domestici;

**Vista** la nota del 24 novembre 2008, con la quale la Società ha inviato la documentazione integrativa richieste in sede di Conferenza di Servizi;

**Vista** la nota del 25 novembre 2008, con la quale la Società ha inviato la dichiarazione del Gestore asseverata presso il Tribunale di Udine e la quietanza di pagamento dell'attività istruttoria relativa all'impianto;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-34125-UD/AIA/24 del 1 dicembre 2008, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine (2 copie), all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine e all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la integrazioni documentali richieste in sede di Conferenza di servizi;

**Vista** la nota dell'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli", trasmessa via fax in data 12 ottobre 2009, con la quale vengono formulate delle osservazioni;

**Visto** il Verbale della seconda seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 20 ottobre 2009, dal quale risulta che:

- il rappresentante della Regione inizia a dare lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;

- emerge la necessità, fra i rappresentanti degli Enti partecipanti, di approfondire alcune problematiche relative ai campionamenti delle emissioni in atmosfera e pertanto la Conferenza di servizi invita i rappresentanti della Società a lasciare momentaneamente la conferenza stessa;

- dopo ampia ed approfondita discussione, la Conferenza di servizi ritiene necessario che la Società predisponga una relazione relativa alle modalità di applicazione del d.m. 5 febbraio 1998, con riferimento ai rifiuti non pericolosi utilizzati, sottoposti alle procedure semplificate di recupero. In particolare dovranno essere individuate le sostanze da monitorare e le relative modalità (metodi di campionamento, analisi e periodicità dei controlli) in funzione delle tipologie di rifiuti impiegati;

- la Società dovrà inviare la citata relazione in numero di 10 copie, entro 60 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza di servizi;

**Vista** la nota prot. n. 2009/126642 del 16 ottobre 2009, pervenuta il 22 ottobre 2009, con la quale la Provincia di Udine ha formulato delle osservazioni e ha proposto delle prescrizioni;

**Vista** la nota della Società del 21 dicembre 2009, con la quale è stata inviata la documentazione richiesta in sede di seconda seduta della Conferenza di servizi;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-636-UD/AIA/24 del 7 gennaio 2010, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Manzano (UD), alla Provincia di Udine, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'AATO Friuli Centrale, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e all'Acquedotto Poiana S.p.a., la documentazione integrativa richiesta in sede di seconda seduta della Conferenza di servizi;

**Visto** il Verbale della terza seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 27 gennaio 2010, dal quale risulta che:

- il rappresentante della Regione dà lettura della nota della Provincia di Udine trasmessa via e.mail in data 26 gennaio 2010;
- il rappresentante della Regione dà lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base delle note trasmesse dagli Enti competenti in materia;
- la Conferenza di servizi integra e modifica, conformemente a quanto discusso e deciso in tale sede, la Relazione istruttoria;
- la Conferenza di servizi approva la Relazione istruttoria come integrata e modificata;

**Preso Atto** che il Comune di Manzano (UD), la Provincia di Udine, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", l'A.A.T.O. Friuli Centrale e l'Acquedotto Poiana S.p.a., non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 27 gennaio 2010;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10-9366-UD/AIA/24 del 12 febbraio 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato il Verbale della terza seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 27 gennaio 2010;

**Considerato** che ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della l.r. 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata e non abbia notificato all'amministrazione precedente, entro il termine di 30 (trenta) giorni dalla data di ricezione della determinazione di conclusione del procedimento, il proprio motivato dissenso a norma dell'articolo 22 quater, comma 1, ovvero, nello stesso termine, non abbia impugnato la determinazione conclusiva della Conferenza di servizi;

**Ricordato** che ai sensi dell'art. 9, comma 4, del d.lgs. 59/2005, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo;

**Ricordato** che ai sensi dell'art. 5, comma 11, del d.lgs. 59/2005, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio del presente decreto, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere alla Regione di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'art. 9, comma 4, del d.lgs. medesimo;

**Constatata** la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta e acquisita agli atti;

**Visto** l'articolo 90, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 6 agosto 2008, n. 1580 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni ambientali;

**Visto** l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

## **DECRETA**

**Art. 1** - E' concessa, ai sensi dell'art. 5 del decreto legislativo n. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione laterizi, di cui al punto 3.5, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (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.<sup>3</sup> e con una densità di colata per forno superiore a 300 Kg/m.<sup>3</sup>), sito in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40, da parte della Società FORNACI DI MANZANO S.P.A. con sede legale in Comune di Manzano (UD), via Udine, 40.

**Art. 2** - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti qui di seguito elencati:

### **EMISSIONI IN ATMOSFERA**

- delibera della Giunta regionale n. 2331 del 24 luglio 1998;
- delibera della Giunta regionale n. 992 del 30 marzo 2001;
- delibera della Giunta regionale n. 451 del 20 febbraio 2002;

### **SCARICHI IDRICI**

- Determinazione del Dirigente del Servizio risorse idriche – Area Ambiente della Provincia di Udine n. 529 del 21 gennaio 2005;
- atto del Comune di Manzano (UD) prot. n. 8434 del 26 aprile 2006;

### **RIFIUTI**

- nota della Società Fornaci di Manzano S.p.a. del 16 novembre 2007 (comunicazione rinnovo operazioni recupero rifiuti non pericolosi - Procedure semplificate);
- nota della Provincia di Udine prot. n. 2008/63758 del 4 giugno 2008 (conferma attività di recupero in procedura semplificata);

**Art. 3** - La durata dell'autorizzazione di cui all'articolo 1 è fissata in 5 (cinque) anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

**Art. 4** - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**Allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati nell'**allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e

controllo indicato **nell'allegato C** al decreto stesso.

**Art. 5** - Per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il gestore deve applicare quanto previsto dal d.lgs 152/2006.

**Art. 6** - Qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 10 del d.lgs. 59/2005.

**Art. 7** - La Società, ai sensi dell'articolo 11, comma 1, del d.lgs. 59/2005, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento ARPA competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 16, comma 4, del d.lgs. medesimo.

**Art. 8** - L'ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 11, comma 3, del d.lgs. 59/2005, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore, degli obblighi di comunicazione.

**Art. 9** - L'ARPA comunica al Servizio competente, ai sensi dell'art. 11, comma 6, del d.lgs. 59/2005, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

**Art. 10** - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del d.lgs. 59/2005, comunica, ai sensi dell'art. 11, comma 7, del d.lgs. medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche all'Amministrazione regionale.

**Art. 11** - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'art. 11, comma 9, del d.lgs. 59/2005, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'art. 16 del d.lgs. medesimo.

**Art. 12** - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del d.m. 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito negli allegati IV e V, al decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della l.r. 11/2009 e dalla DGR n. 2924/2009, a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

a) prima della comunicazione prevista dall'articolo 11, comma 1, del d.lgs 59/2005, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno, per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento ARPA competente e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente e lavori pubblici - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico e elettromagnetico.

**Art. 13** - Il gestore dello stabilimento è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del d.m. 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo **12** del presente decreto, fatta salva l'applicazione, ove pertinente, delle misure

di cui all'articolo 11, comma 9 del d.lgs 59/2005 e delle sanzioni previste dall'articolo 16, commi 2 e 6 del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'art. 6, commi 1 e 4 del d.m. 24 aprile 2008.

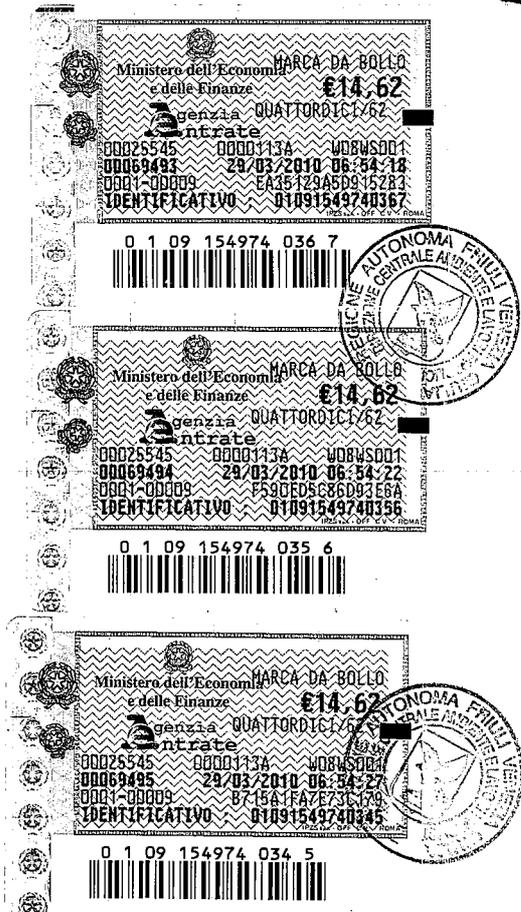
**Art.14** - Il gestore dello stabilimento, in caso di chiusura definitiva dell'impianto, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del d.m. 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale dell'ARPA al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il gestore è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi previsti all'articolo 12 del presente decreto.

**Art. 15** - Al fine della consultazione del pubblico, i documenti, gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione ed i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, sito in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste, **7 APR. 2010**



DIRETTORE DEL SERVIZIO  
Dott. Ing. Pierpaolo Gubertini



# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

La Società **FORNACI DI MANZANO S.p.a.** sorge nel Comune di Manzano in via Udine n.40. Attualmente lo stabilimento occupa una superficie di circa 38.000 m<sup>2</sup>, di cui 17.100 coperti e produce laterizi. Lo stabilimento sorge su un lotto identificato nel Piano Regolatore Generale Comunale in zona urbanistica D1E Industriale.

## CICLO PRODUTTIVO

Le Fornaci di Manzano producono esclusivamente laterizi per muratura.

Ai fini della descrizione, il processo produttivo è stato suddiviso in 4 fasi sequenziali: la **prelavorazione** della terra, lo **stoccaggio** in silo, la **formatura e l'essiccazione**, la **cottura e l'imballaggio**.

La **prelavorazione** consiste in una sequenza di operazioni che raffinano progressivamente il materiale in ingresso.

I mezzi provenienti dalle cave, dopo la pesatura, scaricano i diversi tipi di argilla in due tramogge separate, o in un piccolo accumulo locale, dal quale vengono prelevate mediante una pala meccanica.

Le tramogge alimentano in continuo la linea di lavorazione, dosando la proporzione tramite nastri trasportatori. Vi è un'ulteriore tramoggia che viene utilizzata quando alla miscela si aggiungono i fanghi di cartiera. L'argilla proveniente dalle tramogge giunge, mediante nastri trasportatori gommati, ad un frantumatore che compie una prima sgrossatura del materiale. Successivamente il materiale viene ulteriormente sminuzzato nella molazza, tramite due ruote d'acciaio che spingono il materiale attraverso una griglia forata. In questa fase viene aggiunta acqua per rendere lavorabile l'argilla marnosa. L'argilla poi attraversa in successione due laminatoi a rulli controrotanti che determinano la calibrazione finale del materiale da inviare alle fasi successive. La polvere che si produce nelle fasi di frantumazione e laminazione, viene aspirata, trattenuta da un filtro a maniche autopulente, e reimmessa in ciclo. Dall'uscita del secondo laminatoio, il materiale giunge direttamente al silo di stoccaggio.

Lo **stoccaggio** ha il duplice scopo di costituire un polmone di argilla già prelavorata per sopperire alle discontinuità dei cicli lavorativi e di omogeneizzarne le caratteristiche chimico-fisiche per garantire una produzione di qualità uniforme.

Nella sala macchine avviene la **formatura** dei laterizi nella loro forma definitiva, l'essiccazione, e l'impilamento su carri di materiale refrattario per la fase finale di cottura.

L'argilla richiamata dallo stoccaggio giunge ad una tramoggia, che alimenta un mescolatore dove l'argilla, viene addizionata di acqua nella quantità necessaria a raggiungere le caratteristiche di plasticità richieste. L'impasto così preparato alimenta l'estrusore, dove un'elica rotante spinge l'argilla attraverso una piastra forata (filiera) che darà al filone di materiale in uscita la forma desiderata. Il macchinario lavora sottovuoto per consentire il degasaggio dell'impasto, e migliorarne così la compattezza, assieme alle caratteristiche meccaniche del prodotto finito. I semilavorati ottenuti, vengono posizionati automaticamente sui carrelli che andranno all'essiccatoio

**L'essiccazione** è una delle fasi più delicate del processo produttivo. Il processo deve avvenire in maniera lenta e graduale perché l'eliminazione dell'acqua comporta una riduzione dimensionale del manufatto ("ritiro").

Se il processo avviene troppo rapidamente vicino alla superficie, le tensioni derivanti dal diverso ritiro della parte interna possono provocare crepe o fessurazioni.

L'essiccatoio è completamente automatico, nelle movimentazioni e nella regolazione dei flussi di aria e di calore.

L'aria satura di umidità viene estratta da 3 torrini di aspirazione situati in corrispondenza dell'ingresso dell'essiccatoio. A seconda del tipo di materiale, il processo di essiccazione può durare dalle 36 alle 48 ore.

All'uscita dell'essiccatoio il materiale secco viene prelevato automaticamente dai carrelli, e impilato sui carri in refrattario destinati a passare nei forni per la fase finale di cottura.

La fase di **cottura** del materiale comporta variazioni fisiche e chimiche della miscela argillosa, che la trasformano in laterizio.

Il materiale secco, impilato sui carri in refrattario, viene inviato ad un forno a tunnel. Il forno è sostanzialmente un canale rettilineo, costituito di pareti verticali, da una copertura a volta piana e da una suola mobile su ruote (treno dei carri). Sulla volta della zona di cottura, sono situati i gruppi di bruciatori a metano. Ogni gruppo è costituito da una soffiante, che manda in continuo l'aria agli iniettori, alimentati con gas metano. I gas di combustione vengono aspirati in prossimità dell'ingresso del forno e convogliati ad un camino. Il profilo di temperatura del forno è determinante per l'efficacia della cottura: fino a ca. 100°C si elimina l'acqua residua, intorno ai 200+250°C si ha l'eliminazione dell'acqua zeolitica (intrappolata negli interspazi della struttura lamellare dell'argilla) e dell'eventuale acqua di cristallizzazione dei minerali argillosi; dai 400 ai 650°C si ha la trasformazione di fase della parte quarzosa, con aumento di volume, e il completamento della combustione delle sostanze organiche, già presenti nell'argilla o aggiunte come porizzanti; a Ca. 800°C inizia la calcinazione dei carbonati, con liberazione di CO<sub>2</sub> alla temperatura di 940°C (che è inferiore a quella di vetrificazione), il materiale permane per alcune ore, in modo di consentire la sinterizzazione ed acquisire la compattezza desiderata. Nella sezione prima dell'uscita, il materiale viene raffreddato mediante l'immissione di aria ambiente. L'aria di raffreddamento viene poi inviata all'essiccatoio, dove sopperisce a gran parte delle necessità di calore.

Il forno è in funzione a ciclo continuo; all'ingresso ed all'uscita vi sono dei binari di sosta che funzionano come polmone di materiale per le fasi precedenti e successive.

I carri di materiale cotto, dopo l'uscita dal forno, sono avviati al reparto di confezionamento. Qui il materiale viene prelevato automaticamente dai carri (che ritornano poi all'impilatrice del materiale secco) e depositati su bancali di legno. I bancali vengono avvolti e coperti con film termoretraibile per essere poi stoccati sul piazzale.

## **EMISSIONI**

### **Emissioni atmosferiche**

L'impianto industriale, è una fornace per la produzione di laterizi, con forno a tunnel alimentato a gas metano.

L'azienda in data 28 giugno 1989 ha presentato iniziale istanza per il prosieguo dell'attività di emissione in atmosfera per lo scarico degli effluenti gassosi, in aderenza alle disposizioni di cui al DPR 203/88.

In data 30 marzo 2001 con delibera n. 992, e successivamente in data 20 febbraio 2002 con delibera n. 451, la Regione Friuli Venezia Giulia autorizzava la prosecuzione delle emissioni in atmosfera costituite dai punti E essiccatoio, I macinazione argilla, M forno di cottura.

Con la domanda di AIA è stato richiesto un nuovo punto di emissione denominato "O" pulizia carri.

## **Scarichi idrici**

Gli scarichi dell'azienda sono originati dalle seguenti attività:

- scarichi di acque reflue assimilate alle domestiche, provenienti da servizi igienici e locali refettorio;
- scarichi di acque reflue industriali provenienti dal lavaggio di automezzi senza ausilio di detergenti;
- condensa compressori;
- scarichi di acque meteoriche provenienti dal dilavamento delle superfici pavimentate dell'azienda;
- scarichi di acque meteoriche provenienti dal dilavamento di tetti.

Lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche, provenienti da servizi igienici e locali refettorio è stato autorizzato dall'autorità competente (comune di Manzano) con provvedimento prot. N. 8434 del 26 aprile 2006.

I liquami in uscita dai servizi igienici vengono convogliati in una vasca tipo Imhoff.

I liquami in uscita dai lavandini e doccie vengono convogliati in una vasca condensagrassi che separa la sostanza acquosa da quella grassa o oleosa. Il refluo procede quindi verso il trattamento vero e proprio in fossa Imhoff.

Lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche provenienti da servizi igienici di stabilimento vengono avviati ad una scolina interpodereale utilizzando la linea di scarico della acque meteoriche raccolte dai pluviali. Lo scarico viene trattato in una vasca Imhoff.

Lo scarico delle acque reflue provenienti dal lavaggio automezzi, condensa compressori e dal dilavamento delle aree coperte sono state autorizzate dalla Provincia di Udine in data 21 gennaio 2005, con determina n. 529. L'impianto di trattamento delle acque dei piazzali è costituito secondo il seguente schema funzionale:

- vasca di dissabbiatura
- vasca di calma
- vasca di calma e sfioro
- vasca con vano di sedimentazione e disoleazione
- pozzetto prelievo campioni

## **Emissioni sonore**

La Società ha fatto l'analisi dell'inquinamento acustico: La rilevazione strumentale e la successiva relazione eseguite da un tecnico competente in acustica, con lo scopo di verificare, anche al confine di pertinenza, la rispondenza delle emissioni sonore ai limiti fissati dal DPCM 14.11.1997 in materia di - "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore", evidenziano alcuni aspetti significativi:

1. La fornace è situata, lungo la direttrice nord – sud, tra la strada Statale 56 e la linea ferroviaria Udine – Gorizia – Trieste. Entrambe le infrastrutture influiscono in maniera importante sul clima acustico dell'intera area.
2. Le sorgenti sonore significative delle Fornaci di Manzano riguardano i seguenti impianti:
  - a. sul lato nord ovest è situato l'impianto di prelaborazione della terra che è costituito dalle tramogge di alimentazione dell'impianto, da una molazza e da due laminatoi, oltre che dai nastri trasportatori
  - b. nella zona est dai ventilatori del forno di cottura
  - c. nella zona sud dai ventilatori dell'essiccatoio

### Lato Nord

Le fonti di rumore che si affacciano su questo lato riguardano principalmente l'impianto di prelaborazione della terra, il camino di scarico dei forni essiccatori e l'attività di movimentazione del prodotto finito sul piazzale in operazioni di carico e scarico.

Si tratta di rumori continui con componenti prevalenti alle basse frequenze che al confine di proprietà risultano molto al di sotto del limite di zona previsto sia nel periodo diurno che in quello notturno.

### Lato sud

L'unica sorgente di rumore della fornace è quella dei ventilatori dell'essiccatoio.

Si tratta di un rumore continuo con componente prevalente alle basse frequenze che al confine di proprietà non si distingue. È viceversa prevalente la componente del traffico stradale lungo la statale.

### Lato est (verso la ferrovia)

Le sorgenti di rumore provenienti dai reparti produttivi della fornace sono quelli dei ventilatori dell'essiccatoio e del forno di cottura.

Si tratta di un rumore continuo con componente prevalente alle basse frequenze che al confine di proprietà è avvertibile ma si mantiene al di sotto dei limiti di zona sia per il periodo diurno che per quello notturno.

L'applicazione dei limiti normativi attualmente di riferimento (in assenza di zonizzazione acustica) e quindi dei limiti del DPCM 1.3.1991 (70 dB diurni e 60 dB notturni verificati al perimetro dello stabilimento) evidenziano il rispetto dei riferimenti normativi sia nel periodo diurno che notturno.

## **Rifiuti**

### Produzione rifiuti

Il ciclo di produzione dei laterizi, come in precedenza descritto, permette, per come configurato, la possibilità di ridurre a zero la produzione di rifiuti proveniente da eventuali scarti di fabbricazione. Infatti il laterizio, qualora per colorazione, cottura, caduta accidentale, ecc. non sia idoneo al circuito di vendita, viene immediatamente reintrodotta nel ciclo di lavorazione, al fine di permettere il totale riutilizzo del materiale disponibile.

Si viene dunque a realizzare il reimpiego del materiale che costituisce un bene prezioso, in quanto direttamente impiegabile come materia prima nel ciclo produttivo, senza necessità di trattamento alcuno.

Tutti gli altri rifiuti prodotti sono conservati in aree dedicate allo scopo, e smaltiti secondo norma.

### Recupero rifiuti

Il processo di produzione di laterizi, utilizzando forno di cottura con profili di temperatura che raggiungono i 950°C, può essere sfruttato per il recupero di alcune tipologie di rifiuti, compatibili con la materia prima argilla, inglobandoli all'interno della miscela nella fase di prelaborazione.

Il dosaggio di tali rifiuti non eccede il 5% in peso, al fine di non apportare variazioni ai parametri di lavorazione che possano compromettere la qualità del prodotto finito.

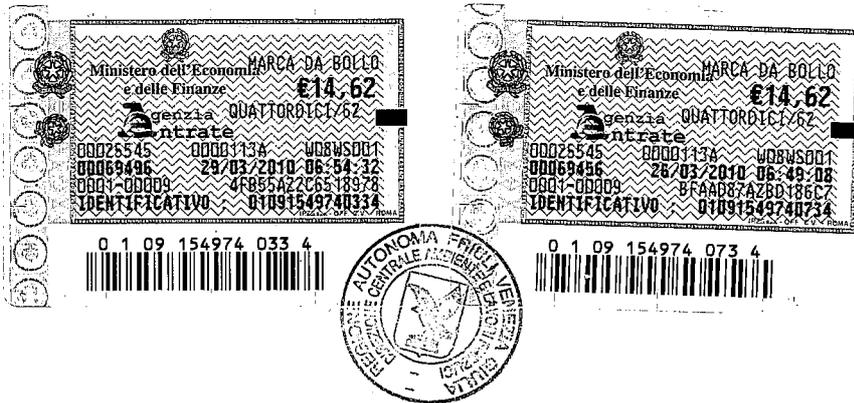
In data 26 maggio 2005 la Provincia di Udine dava comunicazione alla ditta dell'avenuta reiscrizione al Registro Provinciale delle attività che effettuano il recupero di rifiuti ai sensi degli artt. 31 e 33 del dlgs 22/97 (ora artt. 214 e seg. dlgs 152/06), con il numero di posizione 78.

## **D.lgs n. 334/1999**

La Società dichiara di non essere soggetta agli adempimenti del D.lgs n.334/1999 e s.m.i.

## Bonifiche ambientali

L'Azienda comunica di non aver mai inoltrato comunicazione per la presenza di possibili contaminazioni dell'aria, dell'acqua e del suolo e non risulta inserita in nessuna procedura attivata ai sensi della parte quarta del d.lgs 152/2006.



# ALLEGATO A



## MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Applicazione delle migliori tecniche disponibili	Applicata	In progetto	Note
<u>Efficienza energetica</u>			
a) Migliore progettazione dei forni :			
a.1) incremento nelle dimensioni dei forni, per una minore produzione di scarti e riduzione delle perdite di calore;	S		
a.2) miglioramento delle chiusure dei forni con l'introduzione di chiusure metalliche e tenute ad acqua o sabbia;	S		
a.3) miglioramento dell'isolamento termico dei forni e delle piste dei carrelli con riduzione delle perdite di calore;	S		
a.4) impiego di bruciatori ad alta velocità per una maggiore efficienza di combustione ed un migliore scambio termico;	S		
a.5) controllo automatico dei regimi di cottura.	S		
b) Recupero del calore	S		Recupero di calore dal forno all'essiccatoio
c) Utilizzo di combustibili «puliti»	S		Utilizzato gas metano
d) Modifiche dell'impasto ceramico	S		Aggiunta di porizzanti e fanghi di cartiera

Applicazione delle migliori tecniche disponibili	Applicata	In progetto	Note
<u>Tecniche di abbattimento delle emissioni.</u>			
e) Polveri ed emissioni di particolato.			
Interventi primari:			
e.1) confinamento delle operazioni di vagliatura e miscelazione;	S		
e.2) miglioramento della tenuta dei silos di stoccaggio;	S		silos in capannone dedicato
e.3) filtrazione dell'aria dispersa nelle operazioni di carico dei miscelatori e dei dosatori;	N		Non necessaria perché il materiale è umido
e.4) impiego di convogliatori coperti ed in depressione;	N		Non necessaria perché il materiale è umido
e.5) impiego di sistemi pneumatici di convogliamento	S		Limitatamente al polistirolo

Interventi secondari:			
e.6) utilizzo di separatori centrifughi (cicloni);	S		
e.7) utilizzo di sistemi di abbattimento delle polveri: filtri a manica autopulenti e filtri lamellari;	S		
e.8) utilizzo di scrubber a umido, del tipo Venturi, per la separazione di particolato da fumi molto umidi;	N		non applicabile in quanto i fumi umidi dell'essiccatoio contengono quantità minime di polveri
e.9) impiego di precipitatori elettrostatici;	N		non applicabile in quanto i fumi umidi dell'essiccatoio contengono quantità minime di polveri
f) Ossidi di zolfo			
<i>Interventi primari:</i>			
f.1) utilizzo di materie prime a basso contenuto di zolfo (laddove possibile);	S		
f.2) aggiunta di additivi a basso contenuto di zolfo;	S		
f.3) aggiunta di calcare in polvere per favorire la ritenzione degli ossidi di zolfo.	N		non necessario; calcare già presente in quantità >10% nell'argilla
f.4) utilizzo di combustibili a basso contenuto di zolfo, come il gas naturale;	S		
f.5) impiego di tecniche finalizzate a velocizzare il ciclo di cottura, in modo da limitare le emissioni degli ossidi di zolfo;	S		
<i>Interventi secondari:</i>			
f.6) impiego di impianti di abbattimento a secco - calcare;	N		non necessario
f.7) impiego di impianti di abbattimento a secco - carbonato + idrossido di calcio	N		non necessario

Applicazione delle migliori tecniche disponibili	Applicata	In progetto	Note
g) Ossidi di azoto	S		
h) Composti organici volatili (COV)			
<i>Interventi primari:</i>			
h.1) impiego di gas naturale per una migliore efficienza di combustione;	S		uso di gas metano
h.2) ricircolo dei gas di combustione dalla zona di preriscaldamento del forno alla zona di effettiva cottura;	S		
h.3) riduzione del contenuto di composti organici nelle materie prime, per aggiunta di additivi e leganti;	S		eliminato impianto espansione polistirolo; si usa EPS in acquisto, di densità inferiore di quello autoprodotta
h.4) modifica delle tecniche di cottura per assicurare condizioni maggiormente ossidanti all'interno del forno;	S		

<i>Interventi secondari:</i>			
h.5) utilizzo di una sezione di post-combustione, equipaggiata con scambiatore di calore;	N		non necessario in relazione alle caratteristiche funzionali del nuovo forno di cottura
h.6) impiego di filtri a carbone attivo;	N		non necessario in relazione alle caratteristiche funzionali del nuovo forno di cottura
h.7) impiego di scrubber ad umido per inquinanti organici;	N		non necessario in relazione alle caratteristiche funzionali del nuovo forno di cottura
i) Composti inorganici del fluoro			
<i>Interventi primari:</i>			
i.1) utilizzo di materie prime a basso contenuto di fluoro (laddove possibile);	S		
i.2) sostituzione di parte dell'argilla con materiali a basso contenuto di fluoro, con effetto di diluizione;	S		aggiunta di fanghi di cartiera
i.3) aggiunta di calcare per favorire la formazione di fluoruro di calcio;	S		non necessario; calcare già presente in quantità >10% nell'argilla
i.4) riduzione del contenuto di umidità nei fumi;	N		non necessario
i.5) ricorso a cicli di cottura più rapidi;	S		
<i>Interventi secondari:</i>			
i.6) utilizzo di impianti di trattamento a secco - calcare	N		non necessario
i.7) impiego di filtri a manica per l'adsorbimento di HF;	N		non necessario
i.8) utilizzo di precipitatori elettrostatici;	N		non necessario
i.9) impiego di scrubber ad umido del tipo Venturi;	N		non necessario

Applicazione delle migliori tecniche disponibili	Applicata	In progetto	Note
<u>Tecniche di trattamento delle acque di scarico.</u>			
j) Acqua per lo scambio termico.	N		non pertinente
k) Acqua utilizzata negli scrubber.	N		non pertinente
l) Acqua di lavaggio.			
l.1) installazione nei circuiti dell'acqua di valvole automatiche per la riduzione delle perdite;	S		
l.2) installazione di sistemi ad alta pressione negli impianti di lavaggio;	S		
l.3) sostituzione dei sistemi di trattamento ad umido, ampiamente diffusi, con sistemi alternativi a secco;	N		non applicabile per il tipo di processo produttivo
l.4) riutilizzo delle acque di lavaggio;	S		usata per bagnatura cumulo argilla

# ALLEGATO B



## PROPOSTA DI AUTORIZZAZIONE

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Ditta Fornaci di Manzano S.p.a. relativamente allo stabilimento sito in Comune di Manzano Via Udine n.40, a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### - Prelavorazione

I mezzi provenienti dalle cave, dopo la pesatura, scaricano i due tipi di argilla in due tramogge separate, o in un piccolo accumulo locale, dal quale vengono prelevate mediante una pala meccanica.

Parte dell'argilla viene stoccata in un altro accumulo, situato nell'area a SE dello stabilimento.

Le tramogge alimentano in continuo la linea di lavorazione, dosando la proporzione tramite nastri trasportatori la cui velocità è regolata da inverter. Vi è un'ulteriore tramoggia che viene utilizzata quando alla miscela si aggiungono i fanghi di cartiera.

L'argilla proveniente dalle tramogge giunge, mediante nastri trasportatori gommati, ad un frantumatore ad assi rotanti che compie una prima sgrossatura del materiale.

Successivamente il materiale viene ulteriormente sminuzzato nella molazza, tramite due ruote d'acciaio che spingono il materiale attraverso una griglia forata. In questa fase viene aggiunta acqua q.b per rendere lavorabile l'argilla marnosa.

#### VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Poiché le operazioni di pre-lavorazione possono comportare movimentazione di materiale polverulento o sollevamento di polveri dai piazzali, appare opportuno prescrivere che le operazioni di preparazione e pre-lavorazione vengano svolte secondo quanto prescritto nella Parte I dell'Allegato V alla parte V del D.Lgs. 152/06.

In particolare si prescrive che tutti i materiali polverulenti (argille ed eventuali additivi) vengano movimentati ad umido e che i piazzali con rivestimento in calcestruzzo vengano puliti con periodicità tale da impedire la diffusione di polveri durante il transito e la permanenza in loco dei mezzi d'opera.

#### - Triturazione e miscelazione

L'argilla richiamata dallo stoccaggio giunge ad una tramoggia, che alimenta un mescolatore, dove l'argilla, (con eventuali additivi porizzanti, EPS o farina di legno) viene addizionata di acqua nella quantità necessaria a raggiungere le caratteristiche di plasticità richieste. In questa fase il contenuto totale di acqua, espresso sul residuo secco, varia fra il 20 ed il 25%.

L'impasto così preparato alimenta l'estrusore, dove un'elica rotante spinge l'argilla attraverso una piastra forata (filiera) che darà al filone di materiale in uscita la forma desiderata. Il macchinario lavora sottovuoto per consentire il degasaggio dell'impasto, e migliorarne così la compattezza, assieme alle caratteristiche meccaniche del prodotto finito. All'uscita dell'estrusore avviene la marcatura del lotto di produzione, mediante una rotella a caratteri mobili. Il filone viene tagliato a misura da un taglierina ad arpa; i semilavorati "verdi" ottenuti, vengono posizionati automaticamente sui carrelli che andranno all'essiccatoio.

### VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Per il punto di emissione denominato l1a - l1b potrà essere ripreso il valore limite più basso già autorizzato ridotto del 10%:

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE
l1a - l1b	macinazione argilla	polveri totali	45 mg/nmc

#### - Essiccazione

L'essiccatoio, di tipo semicontinuo, è completamente automatico, nelle movimentazioni e nella regolazione dei flussi di aria e di calore, che vengono gestiti da computer. La camera dell'essiccatoio misura internamente mt 71x34x6. I carrelli in ingresso vengono avviati in 7 corsie che avanzano parallelamente verso l'uscita; dalla zona d'uscita viene immessa l'aria calda e secca proveniente dal recupero di calore del forno, che viaggiando in controcorrente riscalda il materiale e si carica dell'umidità ceduta.

Il movimento dell'aria all'interno dell'essiccatoio è generato da una serie di ventilatori troncoconici che la dirigono nella direzione della foratura del materiale, in modo da distribuire il calore ed asportare l'umidità in modo più uniforme possibile. Se il calore recuperato dal forno non è sufficiente al raggiungimento dei parametri ottimali, la temperatura viene regolata automaticamente con due bruciatori in vena d'aria.

L'aria satura di umidità viene estratta da 3 torrini di aspirazione situati in corrispondenza dell'ingresso dell'essiccatoio. A seconda del tipo di materiale, il processo di essiccazione può durare dalle 36 alle 48 ore.

All'uscita dell'essiccatoio il materiale secco viene prelevato automaticamente dai carrelli (che ritornano a caricare il materiale "verde" per un nuovo ciclo di essiccazione), e impilato sui carri in refrattario destinati a passare nel forno per la fase finale di cottura.

Il reparto lavora dal lunedì al sabato, su 10 turni alla settimana, opportunamente distanziati per ottimizzare i tempi di essiccazione. L'essiccatoio è in funzione a tempo pieno, continuando l'essiccazione del materiale al suo interno anche quando il resto del reparto non lavora.

### VALORI LIMITE DI EMISSIONE

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE (all. 1 parte V D.Lgs. 152/06 ridotti del 10%)
E	essiccazione	polveri totali	45 mg/nmc (f. massa > 0.5 kg/h) 135 mg/nmc (f. massa > 0.1 kg/h)
		sostanze organiche totali come cot.	45 mg/nmc
		ossidi di azoto *	150 mg/nmc
		composti inorganici del cloro	27 mg/nmc
		so <sub>x</sub> come so <sub>2</sub>	450 mg/nmc
		fluoro e suoi composti come hf	4.5 mg/nmc

\* Inquinante derivante dalla sola combustione del metano con valore limite non soggetto al ricalcolo secondo la formula sopra riportata.

Tutti i valori devono ritenersi calcolati rispetto ad una percentuale di ossigeno di riferimento del 17%.

Per il parametro CO si fa riferimento a quanto riportato al punto 2.5 del all. 1 sub. 2 del D.M. 5 febbraio 1998.

Durante le fasi di essiccazione la temperatura non dovrà superare i 100 gradi centigradi:

- Forno di cottura

Il materiale secco, impilato sui carri in refrattario, viene inviato a un forno a tunnel. Il forno è sostanzialmente un canale rettilineo, costituito di pareti verticali, da una copertura a volta piana sospesa e da una suola mobile su ruote (treno dei carri); la suola, senza soluzione di continuità perché si rinnova con la continua aggiunta di carri, si incarica di spostare il prodotto dall'ingresso fino all'uscita. Per ogni carro che viene introdotto nel forno un altro ne viene estratto all'uscita; la spinta per la movimentazione, con un passo di  $\frac{1}{2}$  carro, avviene, a seconda del materiale, ogni 15÷30 minuti.

Sulla volta della zona di cottura, in corrispondenza degli spazi fra i pacchi di materiale impilato, sono situati i gruppi di bruciatori a metano. Ogni gruppo è costituito da una soffiante, che manda in continuo l'aria agli iniettori, alimentati con gas metano alla pressione di 0,4 bar. La fiamma si accende in quanto la temperatura all'interno è superiore a 650°C, punto di autoignizione della miscela aria-metano. La temperatura di ogni gruppo è controllata da sonde, che la regolano modulando l'immissione di metano; un sensore blocca l'alimentazione (e lancia un'allarme), nel caso la temperatura scenda avvicinandosi al limite inferiore di autoignizione. Durante la spinta dei carri l'immissione di metano viene fermata, per evitare il contatto diretto della fiamma col materiale.

I gas di combustione vengono aspirati in prossimità dell'ingresso del forno e convogliati ad un unico camino.

Il profilo di temperatura del forno è determinante per l'efficacia della cottura: fino a ca. 100°C si elimina l'acqua residua di essiccazione; intorno ai 200÷250°C si ha l'eliminazione dell'acqua zeolitica (intrappolata negli interspazi della struttura lamellare dell'argilla) e dell'eventuale acqua di cristallizzazione dei minerali argillosi; dai 400 ai 650°C si ha la trasformazione di fase della parte quarzosa, con aumento di volume, e il completamento della combustione delle sostanze organiche, già presenti nell'argilla o aggiunte come porizzanti; a ca. 800°C inizia la calcinazione dei carbonati, con liberazione di CO<sub>2</sub>; alla temperatura di 940°C (che è inferiore a quella di vetrificazione), il materiale permane per alcune ore, in modo di consentire la sinterizzazione ed acquisire la compattezza desiderata. Nella sezione prima dell'uscita, il materiale viene raffreddato mediante l'immissione di aria ambiente. Le pareti del forno, l'intercapedine sopra alla volta e la zona sottostante ai carrelli, vengono raffreddate con un flusso d'aria che viene poi inviato all'essiccatoio, dove sopperisce a gran parte delle necessità di calore.

Il forno è in funzione a ciclo continuo; all'ingresso ed all'uscita vi sono dei binari di sosta che funzionano come polmone di materiale per le fasi precedenti e successive.

*VALORI LIMITE DI EMISSIONE*

Il valore limite per ciascun agente inquinante e per il monossido di carbonio presenti nelle emissioni risultanti dal recupero di rifiuti non pericolosi sono convenzionalmente calcolati in base alla percentuale di rifiuto impiegata nel ciclo produttivo rispetto al totale della materia alimentata all'impianto secondo la formula seguente:

$$C = \frac{A \text{ rifiuti} \times C \text{ rifiuti} + A \text{ processo} \times C \text{ processo}}{A \text{ rifiuto} + A \text{ processo}}$$

A rifiuto = quantità oraria (espressa in massa) dei rifiuti non pericolosi alimentati all'impianto corrispondente alla quantità massima prevista nella comunicazione.

C rifiuti = valori limite di emissione stabiliti nella successiva tabella.

A processo = quantità oraria (espressa in massa) di materia alimentata all'impianto (esclusi i rifiuti) corrispondente alla quantità minima prevista nella comunicazione.

C processo = valori limite di emissione per gli agenti inquinanti e del monossido di carbonio nei gas emessi dagli impianti quando vengono utilizzate materie prime tradizionali ovvero materie prime e prodotti (esclusi i rifiuti) conformi ai valori minimi contenuti nelle disposizioni nazionali legislative, regolamentari e amministrative ridotti del 10%. Nel caso siano più restrittivi, si applicano i valori limite di emissione che figurano nell'autorizzazione ex DPR 203/98 (ora D.lgs. 152/06) ridotti del 10%. Se i valori degli inquinanti e del CO e COT non sono fissati si utilizzano le emissioni reali ridotte del 10%. I valori di C processo sono riferiti allo stesso tempo di mediazione previsto alla successiva tabella.

C = valore limite totale delle emissioni per CO e per gli altri inquinanti riferiti allo stesso tempo di mediazione previsto alla successiva tabella. Il tenore di ossigeno di riferimento è quello relativo al processo se non diversamente individuato in conformità al D.M. 12/7/90 (ora D.Lgs. 152/06).

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE (all. 1 parte V D.Lgs. 152/06 ridotti del 10%)
M FORNO DI COTTURA	COTTURA	polveri totali	45 mg/nmc (f. massa > 0.5 kg/h) 135 mg/nmc (f. massa > 0.1 kg/h)
		sostanze organiche totali come cot.	45 mg/nmc
		composti inorganici del cloro	27 mg/nmc
		fluoro e suoi composti come hf	4.5 mg/nmc
		idrocarburi policiclici aromatici ipa *	0,09 mg/nmc

\* Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:

- Benz [a] antracene
- Dibenz [a,h] antracene
- Benzo [b] fluorantene
- Benzo [j] fluorantene
- Benzo [k] fluorantene
- Benzo [a] pirene
- Dibenzo [a,e] pirene
- Dibenzo [a,h] pirene
- Dibenzo [a,i] pirene
- Dibenzo [a,l] pirene
- Indeno [1,2,3 - cd] pirene



PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE DEFINITI SULLA BASE DELLE BAT
M FORNO DI COTTURA	COTTURA	ossidi di azoto	150 mg/nmc
		so <sub>x</sub> come so <sub>2</sub>	450 mg/nmc
		pcdd- pcdf **	1*10 <sup>-7</sup> mg/nmc teq

\*\* Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE).

Nome chimico		FTE
2, 3, 7, 8	- Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8	- Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
	- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2, 3, 7, 8	- Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2, 3, 4, 7, 8	- Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1, 2, 3, 7, 8	- Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2, 3, 4, 6, 7, 8	- Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
	- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE MEDIA GIORNALIERA (all. 1 sub. 2 D.M. 5 febbraio 1998)
M FORNO DI COTTURA	COTTURA	polveri totali	10 mg/nmc
		sostanze organiche totali come cot.	10 mg/nmc
		cloruro d'idrogeno	10 mg/nmc
		biossido di zolfo	50 mg/nmc
		fluoruro d'idrogeno	1 mg/nmc
		monossido di carbonio	50 mg/nmc

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE MEDIA SU 30 MINUTI (all. 1 sub. 2 D.M. 5 febbraio 1998)	
			a	b
M FORNO DI COTTURA	COTTURA	polveri totali	30 mg/nmc	10 mg/nmc
		cloruro d'idrogeno	60 mg/nmc	10 mg/nmc
		biossido di zolfo	200 mg/nmc	50 mg/nmc
		fluoruro d'idrogeno	4 mg/nmc	2 mg/nmc
		monossido di carbonio	100 mg/nmc	

Tutti i valori devono ritenersi calcolati rispetto ad una percentuale di ossigeno di riferimento del 18%.

I parametri IPA, PCDD-PCDF e CO dovranno essere verificati sia in caso di utilizzo di rifiuti nella miscela sia in caso di utilizzo di polistirene espanso. Tali parametri potranno essere omessi solamente se non verranno utilizzati ne rifiuti ne polistirene espanso.

Per il parametro CO si fa riferimento a quanto riportato al punto 2.5 del all. 1 sub. 2 del D.M. 5 febbraio 1998.

#### RISPETTO DEI VALORI LIMITE

I valori limite di emissione sono rispettati:

- se tutti i valori medi giornalieri non superano i valori limite di emissione stabiliti e
- tutti i valori medi su 30 minuti non superano i valori limite di emissione di cui alla colonna A, ovvero il 97% dei valori medi su 30 minuti rilevati nel corso dell'anno non superano i valori limite di emissione di cui alla colonna B.

Per la frequenza di campionamento, si procederà attuando una campagna all'anno atta a rilevare i valori medi indicati in allegato 1 sub allegato 2 DM 05.02.1998. Qualora i regimi produttivi ed i riscontri dell'attività di monitoraggio lo impongano, su indicazione dell'Autorità competente al controllo si valuterà l'installazione di apparati per il monitoraggio in continuo.

#### - Pulizia carri

Presso il reparto imballaggio verrà montato un impianto per la captazione delle emissioni derivanti dalla pulizia dei carri refrattari. La macchina aspirante è ad attivazione automatica con frequenza delle operazioni di 20/40 volte al giorno con durata di 5' per ciascuna operazione di aspirazione. Il sistema è completato da un filtro a maniche.

PUNTO DI EMISSIONE	ATTIVITA'	PARAMETRO	VALORI LIMITE
O	pulizia carri	polveri totali	20 mg/nmc

#### - Gestione degli impianti di aspirazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera

L'esercizio degli impianti di aspirazione e abbattimento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento, comprese le manutenzioni dei silos dotati di sistemi di filtrazione autonomi, devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione.

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di aspirazione e di abbattimento ad essi collegati.

#### - Guasto

Se si verifica un guasto ad uno o più impianti tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto o degli impianti nel più breve tempo possibile e comunque entro le successive 24 ore. In caso contrario il gestore deve ridurre o cessare l'attività o adottare altre misure che garantiscano il rispetto dei valori limite.

I guasti e gli interventi adottati devono essere registrati e comunicati tempestivamente (al massimo entro le successive 48 ore) a Regione, Provincia, Comune, Aziende per i Servizi Sanitari e ARPA FVG.

## **SCARICHI IDRICI**

Con riferimento allo scarico S3 si stabilisce:

- di classificare come acque reflue industriali le acque reflue di cui si autorizza lo scarico ai sensi dell'art. 74, comma 1, lett. h, del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152;
- che lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche illustrate nella documentazione presentata a supporto della presente autorizzazione;
- di condizionare lo scarico :
  - al rispetto dei limiti stabiliti dalla tab. 4 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152;
  - al divieto di scarico delle sostanze pericolose indicate dal punto 2.1 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152 e di quelle indicate dal Decreto del Ministero dell'Ambiente 18.9.2002, fatta eccezione per quelle già normate dalla tab. 4 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152;

Qualora il trattamento depurativo effettuato non sia sufficiente a garantire che lo scarico rispetti i limiti di emissione previsti dal punto precedente è fatto obbligo di provvedere ad un ulteriore trattamento, dandone comunicazione alla Regione.

Con riferimento agli scarichi di acque assimilate a domestico S1 ed S2 seguiranno le indicazioni per le attività di ispezione e controllo riportate nella tabella 5 del piano di monitoraggio.

## **RIFIUTI**

Ai sensi dell'art. 213 del D.Lgs. 152/2006 e dell'allegato II del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale sostituisce la comunicazione di inizio attività di cui agli artt. 214-216 per gli impianti non ricadenti nella categoria 5 dell'allegato I del D.Lgs. 59/2005. Nel caso in oggetto, trattandosi di un impianto industriale che non ha come obiettivo principale l'esercizio di operazioni di recupero di rifiuti, ma è autorizzato, in regime semplificato, ad utilizzare rifiuti in sostituzione parziale della materia prima normalmente utilizzata (argilla), l'AIA sostituisce anche la comunicazione di inizio attività.

Con riferimento alla gestione rifiuti, si propongono le seguenti prescrizioni:

- 1.1 Per l'impiego di rifiuti nel ciclo produttivo si prescrive quanto di seguito indicato:
  - 1.1.1 Per i rifiuti di cui alla tipologia [12.1] dell'allegato 1 al DM 05.02.1998, la quantità annua impiegabile è limitata a 20.000 tonnellate. Analogamente quelli della tipologia [12.8], vengono limitati a 4.000 tonnellate. Vengono confermate le tipologie 12.6 e 12.7
  - 1.1.2 con riferimento alla previsione di dismissione dell'area/box di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto per procedere invece allo scarico diretto in tramoggia di alimentazione, si dispone l'impiego di un solo codice CER alla volta.
- 1.2 In relazione ai rifiuti prodotti in impianto:
  - 1.2.1 deve essere garantito il rispetto delle disposizioni di cui all'art.183 comma 1 lett. m) del D.Lgs. 152/06;
  - 1.2.2 ciascuna area di stoccaggio deve essere pavimentata e dotata di apposita cartellonistica nella quale sia indicato codice CER e descrizione dei rifiuti stoccati
  - 1.2.3 lo stoccaggio dovrà avvenire al coperto in idonei contenitori dotati di bacino di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso, oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, pari ad almeno 1/3 del volume totale dei serbatoi e, in ogni caso, non inferiore al volume del serbatoio di maggiore

capacità. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta apposita etichettatura, con l'indicazione del rifiuto stoccato conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose.

## RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di Manzano, la Ditta dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).





### **Accesso ai punti di campionamento**

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzo di approvvigionamento idrico.

### **Modalità di conservazione dei dati**

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 5 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

### **Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano**

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS competenti con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ai sensi dell'art.12, comma 1 del D.lgs n.59/2005, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, per il tramite dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente e per i servizi tecnici, entro il 30 aprile di ogni anno i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo, dell'anno precedente, secondo quanto già stabilito ai sensi dell'articolo 10, comma 2, del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372.

### **RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO**

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1-- Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FORNACI DI MANZANO Spa	Stefano Midolini
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

### **ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE**

Il gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

### **PARAMETRI DA MONITORARE**

#### **Aria**

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2a – Parametri monitorati

Parametri	Punto di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	I 1a Prelavazione terra	I 1b Prelavazione terra	E1 Essiccazione	E2 Essiccazione	E3 Essiccazione	0 Aspirazione Pulizia Carri	continuo	discontinuo	
O <sub>2</sub>			x	x	x			annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
CO			x	x	x			annuale	
NOx			x	x	x			annuale	
Polveri Totali	x	x	x	x	x	x		annuale	
SO <sub>2</sub>			x	x	x			annuale	
C.O.T.			x	x	x			annuale	
HCl			x	x	x			annuale	
HF			x	x	x			annuale	

Tab. 2b – Parametri monitorati

Parametri	Punto di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	M Forno Cottura	continuo	discontinuo	Metodich e CEN, ISO, UNI, UNICHIM , EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internaz ionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Come da DM 05.02.1998 allegato 1 sub 2			campagna annuale	



Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<p>I 1a I 1b</p> <p>Prelavorazione terra</p>	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> <li>- componenti elettriche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- media filtranti (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- motore e coclea elettroventilatori manutenzione (secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stato di conservazione</li> <li>- rumorosità e vibrazioni</li> <li>- funzionalità e integrità elementi di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi</li> <li>- rumorosità motori e coclee</li> <li>- efficienza e usura filtri</li> <li>- temperatura cassa motori</li> <li>- assorbimento elettrico e tensioni</li> <li>- livello di usura alberi, giranti e coclee</li> </ul>	settimanale	annotazione su registro
<p>E1 E2 E3</p> <p>Essiccazione</p>	<p>Controllo combustione</p> <p>Controllo temperatura</p>	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funzionalità e integrità organi di combustione e controllo, sensori, allarmi</li> <li>- rumorosità motori e coclee</li> <li>- temperatura cassa motori</li> <li>- assorbimento elettrico e tensioni</li> <li>- livello di usura alberi, giranti e coclee</li> <li>- efficienza e manutenzione raddrizzatori di flusso</li> </ul>	settimanale	annotazione su registro
<p>M</p> <p>Forno Cottura</p>	<p>Controllo combustione</p> <p>Controllo temperatura</p>	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funzionalità e integrità organi di combustione e controllo, sensori, allarmi</li> <li>- rumorosità motori e coclee</li> <li>- temperatura cassa motori</li> <li>- assorbimento elettrico e tensioni</li> <li>- livello di usura alberi, giranti e coclee</li> </ul>	settimanale	annotazione su registro

Aspirazione Pulizia Carri	Ciclone + Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> <li>- componenti elettriche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- media filtranti (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- motore e coclea elettroventilatori manutenzione (secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stato di conservazione</li> <li>- rumorosità e vibrazioni</li> <li>- funzionalità e integrità elementi di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi</li> <li>- rumorosità motori e coclee</li> <li>- efficienza e usura filtri</li> <li>- temperatura cassa motori</li> <li>- assorbimento elettrico e tensioni</li> <li>- livello di usura alberi, giranti e coclee</li> </ul>	settimanale	annotazione su registro
------------------------------	----------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------	-------------------------

### Acqua

L'attuale quadro degli scarichi dell'Azienda è il seguente:

- scarico di acque di tipo domestico "Servizi igienici area produzione", immesso nella linea di scarico delle acque meteoriche da pluviali dello stabilimento, con proprio pozzetto di controllo a monte dell'immissione;
- scarico di acque di tipo domestico "Servizi igienici area uffici", immesso nella linea di scarico al suolo per subirrigazione;
- scarico di acque reflue industriali, meteoriche di prima pioggia da piazzali e parcheggi, avviato a scolina interpodereale assimilata a suolo.

Nella tabella 4 vengono specificati - per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati - la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1	Scarico S2	Scarico S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
	Servizi igienici area produzione (*)	Servizi igienici area uffici (*)	Acque di prima pioggia da piazzali e parcheggi	Continuo	Discontinuo	
pH			x		semestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
temperatura			x		semestrale	
Solidi sospesi totali			x		semestrale	
BOD <sub>5</sub>			x		semestrale	
COD						
Alluminio						
Boro						
Cadmio						
Cromo totale						
Ferro						
Piombo						
Rame						
Stagno						
Zinco						
Solfati						
Cloruri						
Fluoruri						
Fosforo totale						
Azoto totale						
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )						
Azoto nitroso (come N)						
Azoto nitrico (come N)						
Idrocarburi totali			x		semestrale	
Fenoli						
Grassi e oli animali/vegetali			x		semestrale	
Tensioattivi totali			x		semestrale	
Saggio di Tossicità acuta			x		semestrale	

(\*) Si rimanda alle Tab. 5 – Sistemi di depurazione e Tab. 8 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici.

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1	Trattamento primario con vasche condensagrassi e Imhoff	vasca condensagrassi	vasca a scomparti		- ispezione Vasche - pozzetti prelievo a monte e valle vasca Imhoff - produzione fanghi	SEMESTRALE - Estrazione fanghi vasca Imhoff - Pulizia vasca condensagrassi	Registro
		vasca Imhoff	- vano sedimentazione - vano digestione				
Scarico S2	Trattamento primario con vasche condensagrassi e Imhoff	vasca condensagrassi	vasca a scomparti		- ispezione Vasche - pozzetti prelievo a monte e valle vasca Imhoff - produzione fanghi - pozzetto di cacciata del sistema di subirrigazione	SEMESTRALE - Estrazione fanghi vasca Imhoff - Pulizia vasca condensagrassi - Controllo efficacia del sistema di subirrigazione	
		vasca Imhoff	- vano sedimentazione - vano digestione				
Scarico S3	Impianto di trattamento acque di prima pioggia	vasca a scomparti	- vasca dissabbiatura - vasca di calma - vasca di calma e sfioro - vasca di disoleazione		- chiusini ispezione vasche - pozzetto di campionamento a valle Impianto - pozzetto di sfioro 2a pioggia	MENSILE - controllo livello depositi nelle vasche - controllo livello raccolta oli ANNUALE - pulizia scomparti trattamento	



## Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo delle FORNACI DI MANZANO Spa, nelle postazioni di misura individuate, con riferimento alla perizia fonometrica allegata alla domanda di A.I.A., come nella seguente tabella.

P1	Lato ovest – SS 56, a sinistra ingresso stabilimento
P2	Lato ovest – SS 56, in corrispondenza impianto terre
P3	Limite stabilimento lato ovest – SS 56, presso il Rio Manganizza (ex punto di rilievo "4" perizia fonometrica)
P4	Lato est – ferrovia, in corrispondenza Forno cottura (ex punto di rilievo "9" perizia fonometrica)
P5	Lato nord – area carico materiali (ex punto di rilievo "10" perizia fonometrica)

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite

- il terzo anno di validità della A.I.A.;
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07,
- ogniquale volta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo delle FORNACI DI MANZANO Spa. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

## Rifiuti

Tab. 6 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
170405	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
190802	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno

200304	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno

Tab. 7 – Controllo rifiuti in ingresso

<i>Rifiuti controllati Cod. CER</i>	<i>Modalità di controllo</i>	<i>Frequenza controllo</i>	<i>Modalità di registrazione dei controlli effettuati</i>
030302	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
030309	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
030310	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
030311	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
030305	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
030399	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
080202	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
101203	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
101210	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
101299	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
010409	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
010412	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
070312	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
070412	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
070512	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>
070612	<i>analisi chimica</i>	<i>Annuale</i>	<i>registro</i>

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 8 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici.

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Filtri a maniche, ciclone	Emissioni, l 1a l 1b , O , come tab.2	Condizioni di efficienza, Resa, Perdita di carico / Manutenzione come tab.3	Registro di manutenzione Conservazione analisi
Molazza Bedeschi	Rumore	Condizioni generali di efficienza Sostituzione griglie e raschietti, sostituzione cuscinetti	Registro di manutenzione
Laminatoi a rulli sgrossatore / finitore	Rumore	Condizioni generali di efficienza Rettifica settimanale cilindri Sostituzione raschietti, sostituzione cuscinetti	Registro di manutenzione
Compressori	Rumore/versamento oli	Condizioni generali di efficienza Manutenzione secondo indicazione del costruttore	Registro di manutenzione
Motori e coclee elettroventilatori	Rumore /emissioni	Condizioni generali di efficienza Assorbimento Sostituzione cuscinetti Manutenzione semestrale	Registro di manutenzione
Brucciatori	Rendimento / emissioni	Condizioni generali di efficienza, controllo giornaliero	Registro di manutenzione
Sensori termici, di umidità e pressione/ Strumenti di rilievo, PLC /attuatori	Gestione forno ed essiccazione / Rendimento / emissioni	Condizioni generali di efficienza e taratura Manutenzione secondo indicazione dei produttori degli apparati di controllo/attuatori	Registro di manutenzione
Condensagrassi Imhoff	BOD, SST	Verifica dell'abbattimento Ispezione visiva e Manutenzione come tab.5	Registro di manutenzione
Impianto di trattamento acque di prima pioggia	Scarico S3 , come tab.4	Procedure interne di gestione dei piazzali. Ispezioni e Manutenzione impianto, come tab.5	Registro di manutenzione Conservazione analisi
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera	Registro

Tab. 9 – Aree di stoccaggio

Struttura contenim.	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Stoccaggio rifiuti (*)				Visivo, integrità della struttura/area di confinamento (responsabili di reparto )	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera area circostante	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

(\*) Qualora si gestisca lo stoccaggio rifiuti, dovranno essere comunicate l'area e la precauzione di confinamento.

### Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10- Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo energia elettrica per tonnellata di argilla macinata	KWh/ t argilla	mensile	Supporto informatico
Consumo energia elettrica per tonnellata di laterizio prodotta	KWh/ t laterizio	mensile	Supporto informatico
Consumo combustibile per tonnellata di laterizio prodotta	Nmc gas/ t laterizio	mensile	Supporto informatico

### ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della l.r. 11/2009 e nella DGR n. 2924/2009, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 11– Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Annuale	5
	Acqua	Annuale	5
	Rifiuti	Annuale	5
	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 5, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi	A camino su almeno 2 punti di emissione	Annuale	10
	Scarico impianto di trattamento acque di prima pioggia (Tab.4 – D.Lgs.152/06)	Annuale	5

