

Area Organizzativa Emissioni in Atmosfera ed

Autorizzazioni Integrate Ambientali

Identificazione del complesso I.P.P.C.	
Ragione sociale	Industrie Cotto Possagno S.p.A.
Sede legale	via Molinetto, 80 a Possagno (TV)
Sede operativa	via Olivi, 38 a Possagno (TV),
Tipologia impianto	Art. 29-nonies comma 1) del D. lgs. 152/2006 per modifica non sostanziale dell'A.I.A. n. 157 del 09/06/2022.
Codice e attività I.P.P.C. Allegato VIII	3.5 - Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno.

INDICE

A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO	Pag. 3
A.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO - TERRITORIALE DEL SITO	Pag. 3
A.2.1 Zonizzazione urbanistica	Pag. 3
A.2.2 Zonizzazione acustica	Pag. 4
A.3 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'AIA	Pag. 5

B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 PRODUZIONI	Pag. 7
B.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	Pag. 9
B.3 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE	Pag. 18
B.4 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	Pag. 19
B.4.1 RISORSE IDRICHE	Pag. 20
B.4.2 RISORSE ENERGETICHE	

C QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	Pag. 22
C.1.1 Emissioni convogliate - descrizione dei punti di emissione in atmosfera	Pag. 22
C.1.1 Gestione delle condizioni diverse dal normale funzionamento dei sistemi di abbattimento	Pag. 24
C.1.2 Emissioni non convogliate	Pag. 25
C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	Pag. 25
C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	Pag. 29
C.4 ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI	Pag. 32
C.5 PRODUZIONE DI RIFIUTI	Pag. 37
C.6 SOTTOPRODOTTO	Pag. 40

D QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	Pag. 43
--	---------

E QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA	Pag. 50
E.1.1 Valori limite di emissione	Pag. 50
E.1.2 Procedure di avvio impianto	Pag. 52
E.1.3 Requisiti e modalità per il controllo	Pag. 53
E.1.4.Prescrizioni impiantistiche	Pag. 54
E.1.5.Prescrizioni generali	Pag. 54
E.2 EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA	Pag. 55
E.3 ACQUA	Pag. 55
E.3.1 Acque assimilabili alle domestiche	Pag. 55
E.3.2 Acque meteoriche di dilavamento	Pag. 55
E.3.3 Prescrizioni generali	Pag. 56
E.4 RUMORE	Pag. 56
E.4.2 Requisiti e modalità per il controllo	Pag. 56
E.5 SUOLO	Pag. 57
E.6 RIFIUTI - END OF WASTE - SOTTOPRODOTTO	
E.6.1 Attività di Recupero Rifiuti	Pag. 58
E.6.2 Rifiuti Prodotti	Pag. 61
E.6.3 End of Waste	Pag. 64
E.6.4 Sottoprodotto	Pag. 64
E.7 GESTIONE ANOMALIE E GUASTI	Pag. 64
E.8 ULTERIORI PRESCRIZIONI	Pag. 65
E.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO	Pag. 65
E.10 PREVENZIONE INCIDENTI	Pag. 66
E.11 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'	Pag. 66
F PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	Pag. 66

QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1 - INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

Con nota del 22/05/2026, assunta al prot. n. 30781, il Gestore della società Industrie Cotto Possagno S.p.A., ha presentato istanza di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1), del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., finalizzata all'introduzione di una nuova linea produttiva per pezzi speciali presso l'ex installazione di "Vardanega Isidoro" (sita in via Olivi 38, Possagno), già autorizzata con A.I.A. n. 157/2022 (voluta con Decreto n. 297/2025 a codesta ditta). In data 17/07/2026 il Gestore ha depositato, con nota assunta al prot. n. 42402, ulteriori integrazioni tecniche, comprensive della Relazione Tecnica di Progetto (Rev. 1 del 29/06/2026). Tali modifiche, pur non configurandosi come sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. l-bis) del D. Lgs. n. 152/2006, comportano la variazione di alcuni parametri gestionali (punti di emissione in atmosfera, riassetto della fase di ingobbiatura ed della fase di essiccazione e attivazione di un circuito a ciclo chiuso di recupero delle acque), richiedendo pertanto il formale aggiornamento del lay-out del provvedimento autorizzativo vigente.

A.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO - TERRITORIALE DEL SITO

A.2.1 - ZONIZZAZIONE URBANISTICA

Secondo il Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Possagno, l'area in cui sorge lo stabilimento è classificata come zona omogenea D1 "*zona produttiva*" e insiste sul Fg. 11: particelle 454, 624, 337, 625, 626, 629, 635, 623, 128, 331, 231, 159, 488, 619, 94, 90, 315, 327, 317, 318, 326, 636.

La superficie totale è di 34.037 m² di cui quella coperta è pari a 10.173 m².

Lo stabilimento si inserisce in un contesto collinare posto sul versante meridionale del massiccio del Grappa, al margine della piana di Possagno e confina:

- a sud con le colline del Col Muson dove sono presenti cave di laterizi ora estinte;
- a ovest con i borghi storici rispettivamente di Cunial posto a 600 m e di Rover posto a 750 m;
- a Nord scorre il torrente Ponticello a pochi metri dallo stabilimento e nella piana si trovano gli insediamenti civili del Comune di Possagno il cui centro dista all'incirca 850 m e le abitazioni più vicine sono localizzate a 250 m;
- a est vi è la zona produttiva del Comune di Possagno.

Per quanto riguarda la viabilità a 190 m passa la Strada Provinciale n. 26.

Il sito dello stabilimento è soggetto ai seguenti vincoli:

- vincolo sismico: la classificazione comunale del Comune di Possagno rientra in zona sismica 2 così come riportato nell'ordinanza del Consiglio dei Ministri n. 3274 del 20/03/2003;
- vincolo idrogeologico ai sensi della L. 431/85 (ora D. lgs. n.42/2004) compresi i boschi che giungono fino a ridosso dello stabilimento;
- progetto Possagno che ha come obiettivo la "ricomposizione ambientale della zona degradata" dall'escavazione dei materiali argillosi. In questo obiettivo rientra la lavorazione delle argille di Possagno che rappresentano una realtà significativa;
- vincolo della legge Galasso (L. 431/85) inerente il Torrente Ponticello posto a pochi metri a nord dello stabilimento e al torrente Valle della Chiesa posto invece a più di 1 km, mentre a 530 m è presente una sorgente locale denominata Fontanive.

A.2.2 - ZONIZZAZIONE ACUSTICA

Il Comune di Possagno ha approvato, con Delibera del Consiglio Comunale n. 20 del 30/05/2025, il **Piano di Classificazione Acustica**. In base a tale classificazione, lo stabilimento della ditta Industrie Cotto Possagno S.P.A. (ex Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l.) ricade all'interno di un'area classificata in **Classe V - Aree prevalentemente industriali**. I valori limite assoluti di immissione previsti per la Classe V ai sensi del D.P.C.M. 14/11/1997 sono:

- **Periodo diurno** (06:00 - 22:00): 70 dB(A);
- **Periodo notturno** (22:00 - 06:00): 60 dB(A).

Dai rilievi fonometrici di riferimento per la caratterizzazione dello stato di fatto e per la modellizzazione dello stato di progetto sono stati aggiornati sostituendo i precedenti rilievi con la campagna fonometrica eseguita in data 07/09/2023, di seguito si riportano i livelli equivalenti di pressione sonora misurati allo stato di fatto (settembre 2023) e quelli stimati allo stato di progetto (installazione nuova linea pezzi speciali) a confronto con i rispettivi limiti previsti dalla norma vigente nel periodo diurno.

Recettore	Misurato stato di fatto Leq dB(A)	Stimato Stato di Progetto Leq dB(A)	Valore limite di emissione sonora applicabile Leq dB(A)	Classe acustica
RC1	53,5	54,3	70	V
Punto 2	56,3	57,5	65	V
Punto 3	54,5	64,5	65	V
Punto 4	64,1	64	65	V
Punto 5	44,7	48	65	V
RC2	47,5	46,9	65	IV
Punto 7	60,8	60,5	65	V

Tabella 1: Limiti di immissione misurati presso i recettori - Leq dB(A)

Per l'installazione esistente, in base all'art. 2 comma a) del D.P.C.M. 11/12/1996, operante a ciclo produttivo continuo dal 1996, e in base art. 3 comma 1) del medesimo decreto rispettando i valori assoluti di immissione, ad oggi, non applica il criterio differenziale.

Per la nuova linea di produzione dei pezzi speciali, non trova applicazione tale esonero di cui all'art. 2, comma 1, lett. a) del D.P.C.M. 11/12/1996, trattandosi di un nuovo impianto che costituisce modifica/ampliamento dell'esistente. Di conseguenza, relativamente alle sole emissioni generate dalla nuova linea, sussiste l'obbligo di verificare il rispetto del limite differenziale di immissione presso i ricettori.

A.3 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'A.I.A.

Le autorizzazioni in possesso della ditta **Industrie Cotto Possagno S.p.A.** e sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale definitiva sono riassunte in tabella A1, le altre autorizzazioni comprese le garanzie finanziarie sono elencate in tabella A2:

Norme di riferimento	Ente competente	Estremi autorizzazione	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
D. lgs. n. 152/2006 (ex D. lgs. n. 59/2005 e D. lgs. n. 46/2014 che estende la durata dell'A.I.A. a 10 anni)	Provincia di Treviso	D.D.P. n. 157	09/06/2022	18/07/2032	Autorizzazione Integrata Ambientale
D. lgs. n. 152/2006 art. 29-nonies comma 4) del D. lgs. n. 152/2006	Provincia di Treviso	D.D.P. n. 297	16/10/2025	18/07/2032	Voltura

Tabella A1 - Autorizzazioni sostituite dall'A.I.A.

Norme di riferimento	Ente competente	Estremi autorizzazione	Data rilascio	Data scadenza	Oggetto
L. n. 319 del 10/05/1976 e Reg. Comunale fognatura n. 61 del 19/09/1983	Comune di Possagno	Aut. n. 324 prot. n. 595/5475	del 26/05/2009		Allacciamento alla pubblica fognatura degli scarichi domestici (bagni, wc, acquai) <u>escluse</u> le acque meteoriche e le acque di dilavamento dei piazzali.
Pratica consortile n. 27.639	Consorzio di Bonifica Piave	Prot. n. TF/PP/adn/gb/13858	26/09/2012	26/09/2021 tacitamente rinnovabile di anno in anno salvo revoca espressa	Autorizzazione/nulla osta idraulico allo scarico delle acque pluviali proveniente dagli stabilimenti industriali sulla valle del Ghebbo, Torrente Ponticello
T. U. n. 1775 del 11/12/1933	Genio Civile di Treviso	Pratica GCTV n° 2117 Decreto n. 749	11/11/2019	15/03/2040	Concessione di derivazione d'acqua dalla falda sotterranea ad uso industriale (durata ventanni)
D.P.R. n. 151/2011 (ex L. n. 966 del 26/07/1965 e D.P.R. n. 37 del 12/01/1998)	Vigili del Fuoco	Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Treviso Pratica n. 8315	19/07/2018	19/07/2023	Rinnovo Certificato Prevenzione Incendi
Pratiche edilizie	Comune di Possagno	Concessioni n° 4/65; 38/65; 113/68; 131/74; 574/79; 574/bis/82; 175/75; 995/86; 1992/089; 1028/87; 1995/11; 2004/87; 2004/089.			Certificazioni attestazioni e dichiarazioni nelle varie pratiche edilizie

Certificato di agibilità	Comune di Possagno	Certificato n. 2014/064 Prot. n. 4662/6237	28/10/2014	-----	Agibilità
L.R. 3/2000 D.G.R.V. n. 2721/2014	Generali Italia S.p.A.	Polizza n. 420042948	06/02/2026	18/07/2033	Polizza fidejussoria 48.000,00 Euro
L.R. 3/2000 D.G.R.V. n. 2721/2014	Generali Italia S.p.A.	Polizza n. 390883705	18/12/2019	Rinnovo tacito	R.C.I. Massimale 3.000.000,00 Euro con tacito rinnovo
UNI EN ISO 9001:2015	Accredia	Certificato n. 96105	26/11/2020	30/11/2023	Sistema di gestione aziendale

Tabella A2 - Altre autorizzazioni non sostituite dall'A.I.A.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

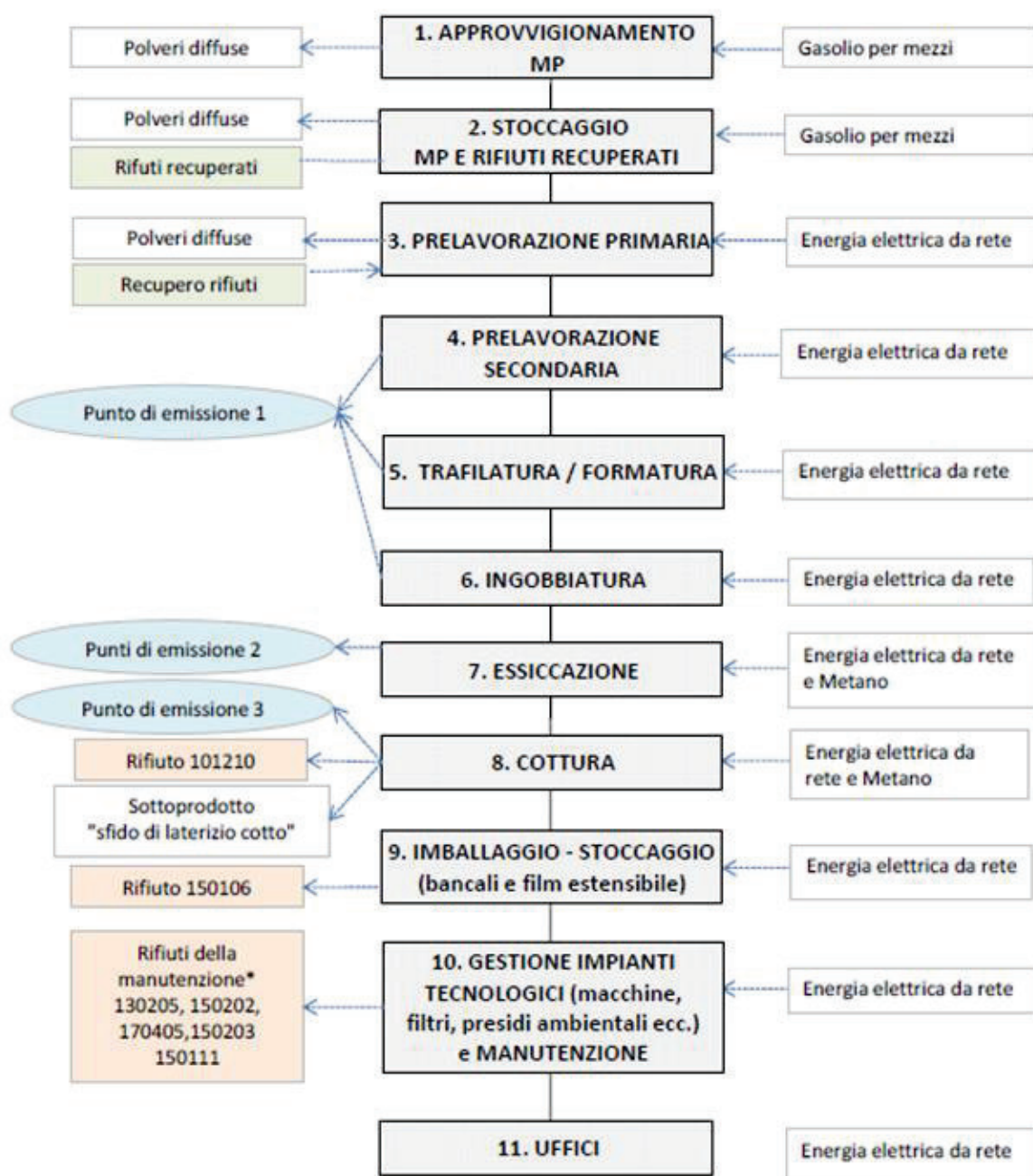
B.1 - PRODUZIONE

Lo stabilimento denominato Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l. (sito in via Olivi 38, Possagno TV), attivo dal 1954, ora è condotto e gestito dalla società Industrie Cotto Possagno S.p.A., a seguito della voltura dell'A.I.A. n. 157/2022, avvenuta con Decreto n. 297/2025. Lo stabilimento è specializzato nella produzione di laterizi per coperture, in particolare di coppi, bicoppi, tegole Italica e, a seguito della presente modifica dello stato di fatto, di pezzi speciali (quali ferma neve, mini tek, trevie, colmi, ecc.) trasferiti dal limitrofo sito Fratelli Vardanega (dismesso dal 31/03/2026).

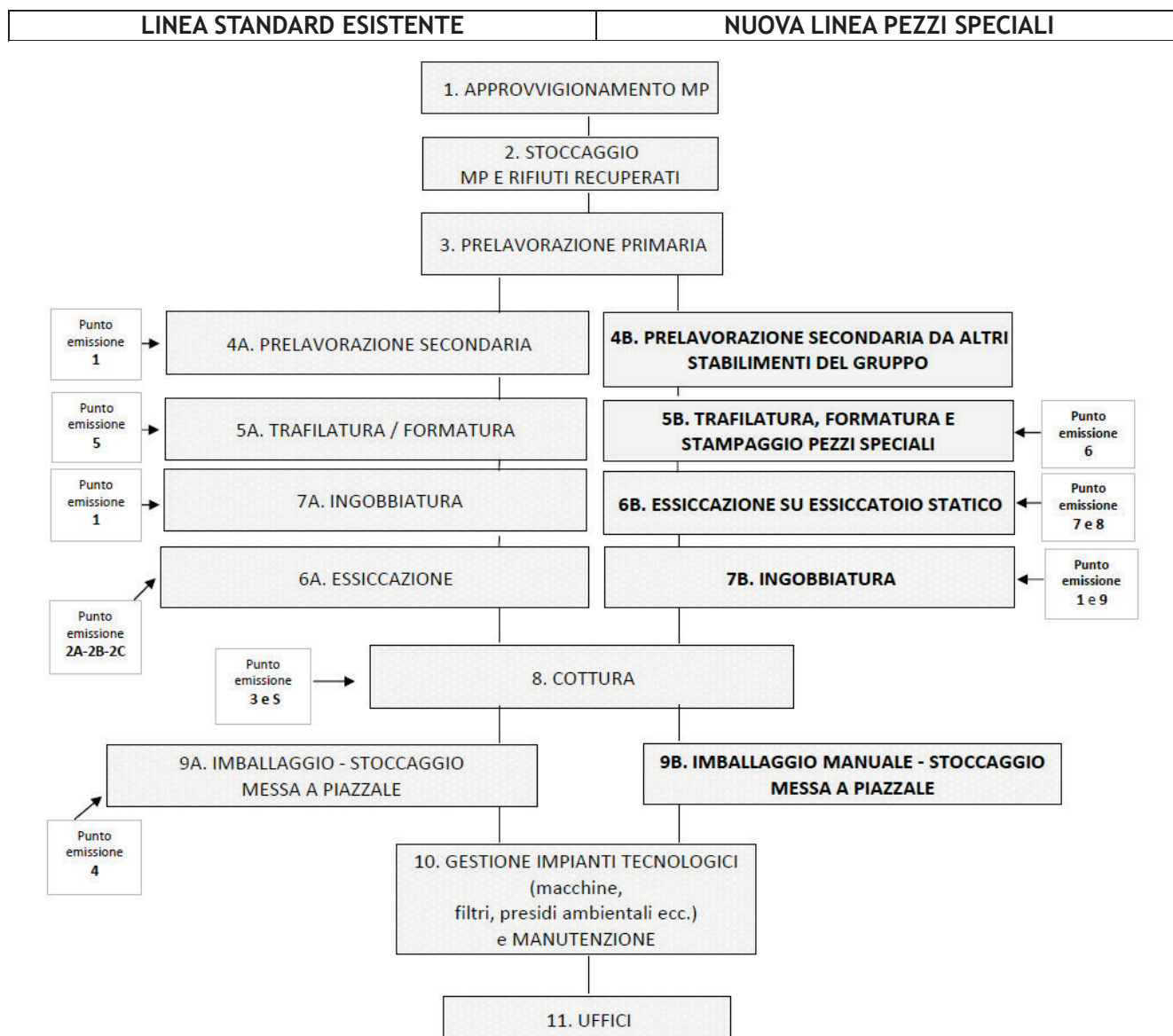
Nel 2025 la produzione totale dello stabilimento è stata di 14 milioni di pezzi, pari a circa 33.543 tonnellate (Mg) di prodotto cotto. L'introduzione della nuova linea pezzi speciali comporta l'aggiunta di una produzione stimata in 2 Mg/giorno (pari a 500 Mg/anno). La produzione cumulativa dello stabilimento sale così a 104 Mg/giorno (pari a 34.043 Mg/anno), valore ampiamente contenuto entro i limiti della potenzialità massima di 240 Mg/giorno (79.200 Mg/anno) già autorizzata in A.I.A.. Dal 15 gennaio 2018 è in essere un contratto di fornitura prodotti reciproco tra le ditte finalizzato al conseguimento degli obiettivi di un Piano Industriale più ampio, che prevede una gestione coordinata ed alternata degli stabilimenti produttivi dedicati alla produzione di coppi (Coe, Monfenera e Vardanega Isidoro). All'interno di questa cornice, la conduzione e la gestione delle attività di prelavazione dello stabilimento sono in capo a Industrie Cotto Possagno S.p.A.. L'impianto ha la possibilità di ricevere l'impasto di prelavazione preparato presso la "Prelavorazione 2-Coe" (A.I.A. n. 216 del 02/07/2024 e ss.mm.ii) proveniente dallo stabilimento di via Olivi 62/a. Tale preimpasto viene trasportato a via Olivi 38 con motrici attraverso la viabilità di cantiere interna, depositandolo nei cumuli situati sul piazzale a sud. È inoltre in fase di avanzata progettazione il conferimento del preimpasto da Prelavorazione Coe a Vardanega Isidoro tramite una serie di nastri trasportatori.

STATO DI FATTO		STATO DI PROGETTO - MODIFICA	
Potenzialità MAX autorizzata di produzione di cotto A.I.A. n. 157/22	Produzione Anno 2025	Nuova Linea Pezzi Speciali	Incidenza aumento sulla produzione
Mg/g	Mg/g	Mg/g	Mg/g
240	102	2	104
Mg/a	Mg/a	Mg/a	Mg/a
79.200	33.543	500	34.013

SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO STATO DI FATTO



SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO STATO DI PROGETTO



B.2 Descrizione del ciclo produttivo

A seguito della modifica non sostanziale per l'accorpamento della linea Pezzi Speciali (trasferita dal sito Fratelli Vardanega dismesso nel 2026), il ciclo produttivo integrato dello stabilimento è stato aggiornato. Di seguito viene riportata la mappatura ufficiale e aggiornata delle fasi come da su allegato schema, evidenziando le differenze operative tra la Linea esistente da ora in poi definita “Linea Standard” (coppi, bicoppi e Tegole Italica) e la nuova “Linea Pezzi Speciali”.

Il ciclo produttivo dello stabilimento aggiornato si compone delle seguenti fasi diviso in due linee di produzione: “Linea Standard” e “Linea Pezzi Speciali”

- F1. Approvvigionamento materie prime, rifiuti ed EoW;
- F2. Stoccaggio materie prime e rifiuti;
- F3. Prelavorazione primaria;
- F4. Prelavorazione secondaria;
- F5. Trafilatura, formatura e stampaggio;
- F6. Essiccazione (può avvenire prima o dopo dell’ingobbiatura);

- F7. Ingobbiatura (può avvenire prima o dopo dell'essiccazione);
- F8. Cottura;
- F9. Scarico cotto, selezione e imballaggio;
- F10. Gestione impianti tecnologici e manutenzione;
- F11. Uffici.

Attività tecnicamente connesse:

- attività estrattiva nella cava di proprietà denominata Curogna nel Comune di Pederobba;
- trasporto/conferimento del prodotto finito e delle materie prime ausiliarie.

F1. Approvvigionamento materie prime (sito prelaborazione)

La materia prima principale è l'argilla suddivisa nelle seguenti tipologie:

- ✓ Argilla grigia (marna argillosa di Possagno che è una marna argilloso-siltosa con un contenuto di carbonato di calcio mediamente del 20%, è ricavata dal bacino estrattivo della Valcavasia (Comuni di Possagno, Pederobba e Cavaso), che copre il 50% dell'intero fabbisogno;
- ✓ Argille rosse ferifere a basso tenore di carbonato di calcio (40% del totale approvvigionato) provenienti principalmente dalle cave di:
 - Qualso nel Comune di Reana del Roiale (UD) (cava di proprietà);
 - bacino del modenese;
 - Isola Vicentina (VI);
 - Bacino da Lozzolo (VC) (in misura minore).

Nelle miscele possono essere utilizzati alcuni componenti naturali per migliorare le caratteristiche del prodotto, come la polvere di basalto/porfido che serve a migliorare le caratteristiche di resistenza meccanica, o quale "smagrante" per migliorare il processo di essiccazione e di cottura. Il Basalto (roccia effusiva macinata) viene trasportato su camion e stoccato in cumulo sul piazzale esterno.

Modalità di trasporto e conferimento allo stabilimento:

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. per le argille mediamente si impiegano circa | 1.300-1.500 autocarri/anno |
| 2. per il basalto/porfido si impiegano circa | 120 autocarri/anno |

La modifica delle quantità è influenzata dal mercato, che negli ultimi dieci anni sta vedendo una profonda crisi, per cui fermate prolungate dell'impianto potrebbero incidere significativamente su queste quantità. Il trasporto avviene con autocarri di tipo autoarticolato e stradale, che coprono un percorso variabile in funzione della provenienza dell'argilla. L'argilla grigia infatti viene dalle cave locali a pochi chilometri dallo stabilimento, mentre le argille rosse provengono da cave distanti anche alcune centinaia di chilometri; il trasporto avviene quasi esclusivamente con mezzi di terzi sfruttando andate e ritorni in modo tale che i mezzi viaggino sempre pieni.

F2. Stoccaggio materie prime (sito prelaborazione)

Le materie prime si distinguono tra:

- **materie prime** da avviare al processo di lavorazione per la produzione dei laterizi (tabella B1.1.);
- **materie prime ausiliarie** accessorie al processo produttivo: oli lubrificanti, film estensibile per il confezionamento, bancali, prodotti per manutenzione, ecc.

Tali materiali sono stoccati in aree di deposito dedicate come riportato nella tavola unica "Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi", datata

29/06/2026. Le materie prime **sfuse** come argilla, fanghi ceramici (EER 080202), sabbia di basalto e **il sottoprodotto limi di porfido (introdotto per soddisfacimento dei requisiti CAM)** sono depositati in cumuli (vedi tabella B.13). Le argille vengono scaricate e immagazzinate nell'area di deposito scoperta a sud/est e sud/ovest dello stabilimento, in prossimità della prelavorazione. Nel periodo estivo viene effettuata una bagnatura dei cumuli per evitare possibili emissioni diffuse da polvere di argilla. L'acqua utilizzata per la bagnatura dei cumuli e dei piazzali all'occorrenza proviene dal pozzo autorizzato situato a nord dello stabilimento. Le materie prime ausiliarie arrivano in azienda con periodicità variabile, sempre trasportate da automezzi di ditte terze: gli approvvigionamenti più frequenti riguardano gli imballaggi (film estensibile e pallets).

F3. Prelavorazione primaria (sito prelavorazione)

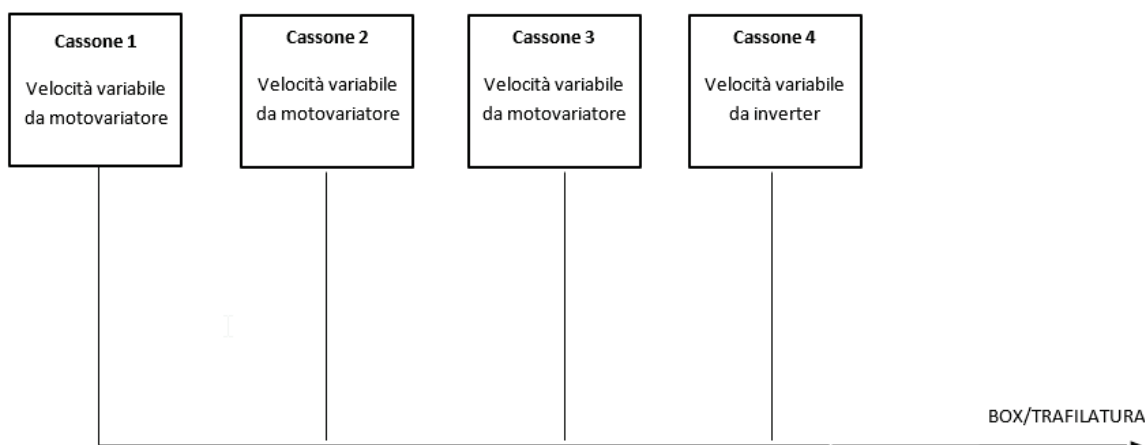
Le argille vengono collocate allo scoperto per favorire il processo di “maturazione”, grazie all'azione degli agenti atmosferici che modificano lo stato colloidale dell'argilla, aumentandone la plasticità/elasticità. Tale processo viene completato ed accelerato dalla lavorazione meccanica descritta di seguito. La prelavorazione è ubicata in due capannoni contigui posti nella parte sud/est dello stabilimento di via Olivi, 38 su una superficie di circa 1.600 m².

In quest'area coperta si svolgono le operazioni di:

- ✓ Messa in riserva R13 dei rifiuti non pericolosi funzionale all'attività di recupero nel medesimo impianto, in regime semplificato, nel rispetto del D.M. 05/02/1998;
- ✓ EER 080202 (fanghi ceramici) appartenenti alla tipologia 12.6;
- ✓ EER 101201, 101206 e 101208 appartenenti alla tipologia 7.3;
- ✓ Separazione per codice EER;
- ✓ Miscelazione tra le materie prime argillose e i rifiuti;
- ✓ Omogeneizzazione e stoccaggio della miscela prelavorata in vasche di calcestruzzo detti silos.

la materia prima viene prelevata dai cumuli tramite pala gommata ed introdotta in 4 cassoni alimentatori che consentono la regolazione della quantità di materie prime in base al tipo di miscela da ottenere.

PRELAVORAZIONE VI



In particolare, il rifiuto, (ad oggi il solo fango ceramico EER 080202), viene collocato nel cassone n.3 (di preferenza), per la miscela rossa (che è la principale utilizzata in produzione), nel cassone n.1 per la miscela chiara. La regolazione dei giri dei nastri dei cassoni permette di controllare i dosaggi; successivamente, un nastro collettore invia il rifiuto recuperato e le singole argille ad un Selezionatore-Rotofiltro (tipo LAKER FR 1800 S) che elimina le inclusioni indesiderate sminuzzando il materiale. La miscela ottenuta viene inviata, mediante più nastri trasportatori alle vasche silos dove questa rimane in stoccaggio a riposare/maturare per alcuni giorni. Questa fase di lavoro viene svolta in un turno di 10 ore/giorno per 2-3 giorni settimanali. Per il dosaggio del Manganese Tetraossido nelle miscele denominate “testa di moro” l'operazione viene effettuata presso la Prelavorazione 2-

Coe della società Industrie Cotto Possagno S.p.A. in via Olivi 62/a (collocata all'interno del medesimo polo produttivo) dove è posto un idoneo silos, da qui la miscela viene trasportata con automezzi attraverso la viabilità interna, o mediante l'ausilio di nastri trasportatori fino alla ex Prelavorazione Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l. di via Olivi 38. Lo stabilimento Industrie Cotto Possagno S.p.A. è autorizzato ad alimentare i suoi impianti anche utilizzando la miscela (preimpasto End of Waste) preparata dalla Prelavorazione 2-Coe (A.I.A. n. 216 del 02/07/2024) situato in via Olivi 62/a. La miscela viene trasportata con motrici (Fase F1 - approvvigionamento materie prime) da via Olivi 62/a a via Olivi 38, attraverso la viabilità di cantiere interna (trattandosi di piazzali contigui) e depositata (Fase 2 - Stoccaggio materie prime e rifiuti recuperati) in cumuli nell'area sotto la tettoia della prelavorazione di via Olivi 38 (vedi Planimetria stoccaggi e rifiuti C22). Per l'approvvigionamento del preimpasto sfuso è inoltre in fase di avanzata progettazione un sistema di collegamento diretto tramite una serie di nastri trasportatori d'interconnessione tra i due stabilimenti. Successivamente, il materiale viene prelevato dai cumuli con pala gommata, introdotto nel cassone n° 1 e convogliato al Selezionatore-Rotofiltro LAKER FR 1800 S per lo sminuzzamento e l'epurazione (Fase 3 - Prelavorazione primaria) prima di essere inviato alle vasche silos di riposo. Da qui la miscela prosegue il normale ciclo produttivo dello stabilimento attraverso le successive fasi dalla 4A (Prelavorazione secondaria).

Operatività: 10 h/giorno, 2-3 g/settimana

➤ **Punti di emissione NESSUNO**

F4. Prelavorazione Secondaria

F4.A Linea Standard: La miscela stoccata nelle vasche silos, viene ripresa tramite un escavatore a tazze al momento del suo utilizzo e avviata mediante nastri trasportatori ad un laminatoio raffinatori **tipo HANDLE WFZS 8100 A**, dove viene lavorata per via umida. Il laminatoio è costituito da due cilindri che si muovono uno contro l'altro, a velocità diverse, trascinando in mezzo l'argilla, in modo da operare la disaggregazione meccanica delle particelle, laminando la miscela ad uno spessore inferiore al millimetro. La manutenzione di questo macchinario consiste nella sostituzione **dei raschietti all'occorrenza, mentre l'ingrassaggio è predisposto tramite un impianto automatico**. La rettifica dei cilindri viene fatta ogni quindici giorni: infatti, essendo l'argilla ricca di componenti quarzose, usura i cilindri, che devono quindi essere rettificati. Periodicamente i cilindri vengono sostituiti. Il controllo dello spessore della laminazione viene effettuato ogni 48 ore. La laminazione comporta consumo di energia elettrica. Le potenze installate sono costituite da due motori da 95 kW. L'impasto che entra in questa fase è interamente avviato alla successiva, **non essendo prodotti scarti**. Le poche **polveri e la silice cristallina** che si generano, in quanto il materiale lavorato ha un tenore di umidità variabile dal 14-19%, vengono aspirate ed avviate ad un filtro a maniche (**Punto di emissione n. 1**). La polvere trattenuta dal filtro a maniche viene scaricata in un barello e successivamente **interamente** riutilizzata **nella miscela** nella fase di prelavorazione. Lo scarto prodotto dalle fasi di pulizia periodica degli impianti descritti consiste in materiale secco che viene riciclato anch'esso e riutilizzato nella fase di prelavorazione primaria. Dal laminatoio, attraverso dei nastri, la miscela è introdotta in un mescolatore-bagnatore a setaccio **tipo RIETER SR 1900** che ne incrementa all'occorrenza l'umidità e omogenizza l'impasto. Nel mescolatore-bagnatore **Rieter** per la produzione degli impasti "rossi" viene dosato il carbonato di bario liquido che ha la funzione di trattenere i sali solubili presenti nelle argille. L'operazione di preparazione del bario liquido, avviene mettendo un **saccone** da 1.000 Kg di polvere di bario in una vasca silos verticale che contiene 2.000 l di acqua ed è gestita **da apposita istruzione operativa (l'istruzione specifica denominata IO013VI - Travaso Bario)**.

Operatività: 13 h/giorno, 5 gg/settimanali, 250 g/anno.

➤ **Punto di emissione ESISTENTE n. 1**

F4.B - NUOVA Linea Pezzi Speciali: Per la nuova linea si prevede l'approvvigionamento diretto della miscela già prelavorata proveniente da altri stabilimenti del Gruppo, presso i quali la stessa ha già subito le due fasi di prelavorazione primaria e secondaria (comprensiva delle fasi 1, 2, 3 e 4)

F5.A - Trafilatura, formatura e Stampaggio

F5.A Linea Standard - Coppi: La miscela entra nell'impastatore-mattoniera tipo HANDLE MDVG920B - PZ60B/56, da cui esce il materiale estruso passando attraverso una filiera opportunamente sagomata che forma il filone (chiamato materiale "verde"). Per alcuni prodotti, prima della fase di essiccazione e in modo sequenziale alla formatura, si procede all'antichizzazione con engobbi spruzzati sul filone crudo mediante un'attrezzatura a setacci oscillanti o con sistema spruzzo airless. Successivamente, il filone viene tagliato da una taglierina a fili metallici che dà origine al coppo, mentre lo sfrido (il materiale di rifilo) viene immediatamente rigettato in ciclo nel mescolatore-bagnatore. A servizio della mattoniera standard HANDLE vi è un sistema di pompe a vuoto.

- **Punto di emissione n. 5 - NUOVO LINEA STANDARD**
- **Punto di emissione ASP - (aspirazione aria esterna per raffreddamento motore del mescolatore verticale) DISMESSO**

F5.B NUOVA Linea Pezzi Speciali: Per la nuova linea pezzi speciali, la miscela (proveniente dal cassone dosatore) viene convogliata tramite nastro trasportatore ad un impastatore/mescolatore MORANDO MBAF3 serie B e spinta verso la mattoniera BONGIOANNI 16 M per l'estrusione. Il filone in uscita viene tagliato dalla taglierina sotto forma di "gallette". Queste ultime vengono condotte alla pressa idraulica automatica F3 per lo stampaggio finale; in alternativa, vengono movimentati manualmente alla pressa semiautomatica F1. I pezzi speciali verdi così formati sono depositati sui telai. Un Robot Fanuc provvede alle operazioni di carico e scarico degli scaffali, che vengono poi movimentati verso l'essiccatore tramite un carrello elevatore elettrico. La depressione necessaria alla mattoniera Bongioanni e alle presse idrauliche è generata da due pompe del vuoto. A differenza della linea standard, la pompa del vuoto della mattoniera Bongioanni convoglia le proprie esalazioni all'esterno (in analogia agli ex punti di emissione 12a e 12b dello stabilimento dismesso Fratelli Vardanega):

- **Punto di emissione n. 6 - NUOVO NUOVA LINEA PEZZI SPECIALI**

F6. Essiccazione

F6.A Linea Standard (avviene dopo ingobbiatura): Dall'uscita della taglierina tramite macchine automatiche il materiale è caricato su pianali di ferro e legno, caricati a loro volta su carrelli per l'ingresso nell'essiccatoio; tale operazione avviene per trasbordo. L'essiccazione ha lo scopo di ridurre l'umidità del materiale verde ad un giusto tenore (inferiore al 2%), prima dell'invio al forno di cottura. L'operazione avviene in **3 tunnels di essiccazione, contenenti complessivamente 6 linee e 30 carrelli per ogni linea** (con una capacità di 864 coppi per ciascun carrello).

- ✓ **Apparecchiature e fonti di calore:** L'impianto di essiccazione è alimentato principalmente dal calore recuperato dalle zone di raffreddamento del forno a tunnel, convogliato nei vari tunnel di essiccazione mediante apposite condotte isolate. Il fabbisogno termico dell'essiccatoio può essere integrato, all'occorrenza, mediante un bruciatore in vena d'aria alimentato a metano della potenza termica nominale di 2.240.000 kcal/h (pari a circa 2,605 MW). La temperatura interna può essere regolata a seconda della tipologia di materiale inserito e dello stato di avanzamento del ciclo di essiccazione. L'aria calda viene introdotta nei tunnel attraverso dei bocchettoni posizionati sul soffitto degli stessi; la distribuzione omogenea dei flussi è assicurata da un impianto di omogeneizzazione costituito da 18 ventilatori per tunnel. Questo sistema è montato su un binario posizionato fra le due linee contenenti i prodotti da essiccare e, scorrendo avanti e indietro con una corsa di circa 3 metri, garantisce un'essiccazione uniforme sia in altezza sia lungo l'intera larghezza e lunghezza dei carrelli. La portata di aria calda immessa nelle celle può essere parzialmente modificata tramite la chiusura o l'apertura di serrande di regolazione poste sui condotti di adduzione
- ✓ **Punti di emissione in atmosfera:** Le emissioni gassose generate in questa fase sono costituite esclusivamente da aria esausta umida, contenente quantità molto limitate di prodotti della combustione del metano e vapore acqueo, oltre a tracce trascurabili di materiale particellato.

- **Punti di emissione 2A, 2B e 2C (rappresentati nella nuova Planimetria delle emissioni C20).** Per tali punti, data la natura dell'emissione, non sono previste analisi periodiche di monitoraggio.
- ✓ **Operatività e transitori**
 - **Carico/Scarico:** L'operazione di carico e scarico del materiale avviene a ciclo semicontinuo per 11 ore al giorno, 6 giorni settimanali.
 - **Ciclo di essiccazione:** È pressoché continuo 24 ore al giorno per tutti i giorni feriali della settimana (esclusa la domenica), con variazioni automatiche della portata di immissione dell'aria calda.
 - **Transitorio domenicale:** Durante la domenica (in particolare nei mesi estivi), il calore in eccesso proveniente dal forno, che non può essere reimpiegato nell'essiccatoio fermo, viene espulso direttamente in atmosfera.
- ✓ **Consumi e manutenzione:** Grazie allo spinto recupero del calore residuo del forno, la fase di essiccazione standard consuma una quantità di energia termica integrativa estremamente limitata. La manutenzione programmata dei macchinari ha **periodicità annuale** (eseguita durante la fermata dello stabilimento per consentire il raffreddamento degli ambienti, operazione che richiede circa **1 giorno di fermata**) o avviene all'occorrenza in caso di guasto. Gli interventi comprendono la sostituzione dei motori delle ventole, il controllo dei sistemi di traslazione e degli assali dei carrelli, e la verifica dell'integrità dei cavi elettrici. A essiccazione conclusa, il materiale viene scaricato dai pianali dell'essiccatoio e, tramite dispositivi di movimentazione automatica, caricato sui carri di cottura, costituiti da una base in carpenteria d'acciaio e da una struttura protettiva in materiale refrattario

F6.B NUOVA Linea Pezzi Speciali: La fase di essiccazione per questa linee si colloca a valle della formatura e stampaggio (Fase 5B) e a monte del trattamento superficiale di ingobbiatura a secco (Fase 7B). Ha lo scopo di rimuovere l'acqua d'impasto dai pezzi speciali "verdi" (ferma neve, colmi, trevie, mini tek) riducendone l'umidità interna prima del ciclo di cottura. Il funzionamento si basa su una cella di essiccazione statica all'interno della quale gli scaffali contenenti i pezzi speciali rimangono fermi per l'intera durata del trattamento. Un ciclo di essiccazione completo dura mediamente circa 30 ore.

- ✓ **Apparecchiature e condizioni di funzionamento**
 - **Struttura:** L'essiccatoio statico è costituito da una struttura metallica tamponata con pannelli sandwich isolanti in lana di roccia.
 - **Configurazione interna:** La cella è attrezzata con 16 scaffali (disposti su due file da 8 scaffali per lato). Ciascuno scaffale è composto da 7 piani di carico, con due telai per livello, per un totale di 14 telai di essiccazione per singolo scaffale.
 - **Capacità:** Nella produzione standard di colmi, ciascun telaio alloggia 5 pezzi, garantendo una capacità complessiva di stoccaggio pari a 1.120 tegole standard colmo all'interno della camera per ogni ciclo.
 - **Sistema di ventilazione:** L'omogeneità del flusso termico è garantita da quattro ventilatori installati su un carrellone viaggiante motorizzato che investe d'aria calda l'intera altezza e larghezza degli scaffali. Un ventilatore centrifugo in linea immette aria umida o secca all'interno della cella.
- ✓ **Generazione calore e vapore:**
 - **L'energia termica** è fornita da un bruciatore in vena d'aria alimentato a metano con potenza termica nominale pari a 464 kW.
 - **L'idratazione e il controllo della curva igrometrica** interna sono gestiti mediante l'immissione di vapore acqueo da una vaporiera di potenza termica nominale pari a 34,8 kW e un circuito di nebulizzazione d'acqua all'interno della cella.
- ✓ **NUOVI Punti di emissione in atmosfera introdotti:** Il funzionamento della cella statica determina l'attivazione di due nuovi camini convogliati:
 - **Punto di emissione n. 7 - NUOVO (estrazione aria esausta dell'essiccatoio ex punti di emissione 6, 7 e 8 dello stabilimento dismesso Fratelli Vardanega):** L'aria umida esausta viene captata da sotto i ventilatori e convogliata all'esterno tramite un apposito canale di estrazione.

- **Punto di emissione n. 8 - _NUOVO (canale espulsione vapore acqueo ex punti di emissione 16, 17 e 18 dello stabilimento Fratelli Vardanega):** È costituito dal camino di sfiato e scarico del vapore acqueo in eccesso generato dalla vaporiera di processo.

F7. Ingobbiatura (Trattamento Superficiale di Antichizzazione);

F7.A Linea Standard (avviene prima dell'essiccazione): Per alcuni prodotti prima della fase di essiccazione e sequenzialmente alla fase di formatura avviene la fase di “antichizzazione” con engobbi liquidi e/o a polvere (costituiti da ossidi su base argillosa) che vengono depositati sul filone crudo mediante una macchina a setacci oscillanti o mediante spruzzo airless. A questo punto, il filone estruso passa alla taglierina dove viene tagliato con dei fili metallici dando origine al coppo; il materiale di scarto ritorna in ciclo nel mescolatore-bagnatore. La fase comporta consumo di energia elettrica e consumo di acqua per l'impasto. Il consumo di energia è dovuto all'impiego delle macchine: mescolatore-bagnatore e alla mattoniera, nonché al nastro che trasporta il materiale da una macchina all'altra e alle eventuali attrezzature per la colorazione. In caso di anticatura dei coppi con engobbi liquidi o a polvere (costituiti da ossidi e fritte su base argillosa), si generano emissioni di **polveri e di silice cristallina;** aspirate dall'impianto costituito da filtro a maniche (vedi planimetria di progetto C20), La polvere trattenuta viene riciclata nella miscela in prelavazione:

- **Punto di emissione ESISTENTE n. 1**

- ✓ I dispositivi (mescolatore-bagnatore a setaccio e l'impastatore-mattoniera) sono dotati:
 - il primo di un motore a corrente continua da 115 kW;
 - il secondo di due motori da 132 kW e 75 kW;

necessari per far fronte allo sforzo di lavorazione del materiale: queste attrezzature sono soggette a controllo ogni quindici giorni con l'ingrassaggio delle parti in movimento.

F7.B NUOVA LINEA PEZZI SPECIALI (avviene dopo l'essiccazione): L'ingobbiatura della nuova linea dei pezzi speciali consiste nel trattamento superficiale a freddo dei manufatti secchi. Tale operazione ha la finalità di applicare un rivestimento protettivo e decorativo idoneo a conferire al prodotto finito il particolare effetto estetico di antichizzazione richiesto dagli standard commerciali. In funzione delle specifiche esigenze di produzione, sono previste **due modalità operative distinte di applicazione dell'ingobbio**, progettate per funzionare sia in via contemporanea sia in alternativa tra loro:

- ✓ **Applicazione a secco (in polvere):** Trattasi di un'operazione completamente automatizzata, condotta all'interno di un'apposita cabina attrezzata con **n. 2 setacci oscillanti**. Il flusso di polvere viene depositato in continuo sui pezzi speciali secchi durante il loro transito su idonei nastri trasportatori a cinghia. Al fine di garantire l'omogeneità dell'effetto estetico desiderato, le dosi di ingobbio e di colla da applicare vengono calibrate elettronicamente mediante cicli di lavoro e di pausa del macchinario, predefiniti in accordo con le specifiche e le procedure di controllo del **Sistema di Gestione della Qualità aziendale**.
- ✓ **Le emissioni polverulente** generate all'interno della cabina di applicazione a secco vengono captate e convogliate al punto di emissione (corrispondente all'ex punto di emissione 13 a del limitrofo sito dismesso Fratelli Vardanega) provvisto di sistema di abbattimento quale filtro a maniche della prelavazione secondaria:
- **Punto di emissione ESISTENTE n. 1 - MODIFICA**
- ✓ **Applicazione a umido (in sospensione liquida):** La preparazione delle sospensioni colorate a base acquosa avviene tramite miscelazione manuale dei pigmenti e dell'ingobbio con acqua all'interno di apposite vasche di servizio. Successivamente, la sospensione fluida così ottenuta viene pompata e spruzzata in automatico sul materiale in transito tramite **aerografi inseriti in cabine a spruzzo dedicate**.
- ✓ **Le emissioni umide** captate dalla cabina di spruzzatura liquida vengono convogliate all'esterno tramite un camino dedicato (ex punto di emissione 13b del dismesso sito Fratelli Vardanega):
- **Punto di emissione n. 9 - NUOVO - NUOVA LINEA PEZZI SPECIALI**
- ✓ **Fissaggio termico dell'ingobbio:** Subito dopo l'applicazione (a secco o a umido), il materiale transita all'interno di un **forno elettrico IFP da 15 kW** (denominato forno post-engobbio). Il

passaggio termico consente l'essiccazione rapida e il definitivo fissaggio del rivestimento sulla superficie cruda prima della successiva movimentazione. Trattandosi di un'apparecchiatura alimentata esclusivamente a energia elettrica, il forno **non presenta punti di emissione in atmosfera**:

➤ **NESSUN PUNTO DI EMISSIONE**

- ✓ **Movimentazione e logistica di processo:** I pezzi speciali secchi e ingobbiati in uscita dal forno elettrico vengono prelevati e caricati in sicurezza sui carri del forno a tunnel PUTTIN per la successiva fase di cottura. L'operazione di carico viene agevolata dall'impiego di un **manipolatore pneumatico a colonna** a servizio dell'operatore.

F8. Cottura (Fase Comune ad entrambe le linee)

La cottura di tutti i formati (sia della linea standard che della nuova linea pezzi speciali) conferisce ai pezzi formati ed essiccati le necessarie caratteristiche di resistenza meccanica e durabilità tipiche del laterizio. La cottura si realizza in un **forno a tunnel della ditta PUTTIN** alimentato a gas naturale (metano). La temperatura di cottura è leggermente variabile a seconda delle tipologie di prodotto e degli impasti, ma indicativamente si attesta a circa **1010 °C**. Mediamente, in considerazione dell'assetto produttivo legato alla congiuntura del settore, entrano annualmente nel forno circa **40.000 tonnellate (t/anno) di materiale crudo secco** ed escono quasi **36.000 tonnellate di prodotto cotto**.

- ✓ **Apparecchiature e caratteristiche strutturali del forno**
 - **Potenza termica nominale:** La potenza termica nominale complessiva del forno PUTTIN è pari a circa **4.250.000 kcal/h** (corrispondenti a circa **4,94 MW**).
 - **Dimensioni geometriche:** Il tunnel ha una lunghezza di **109 metri**, una larghezza di **4,85 metri** e un'altezza di **2,26 metri**, per un volume interno totale di circa **1195 m³**.
 - **Capacità e produttività:** Il forno è in grado di contenere contemporaneamente fino a **40 carri di cottura** e assicura una potenzialità produttiva massima di **818.000 coppi a settimana**.
 - **Isolamento termico:** La struttura perimetrale è realizzata con una doppia parete in muratura di mattoni pieni per uno spessore complessivo di **1 metro**. Nell'area di cottura la parete interna è composta da mattoni refrattari. Le due pareti sono separate da un'intercapedine riempita di **vermiculite** con funzione di isolante termico. La volta del tipo "sospeso", con elementi di supporto e chiusura in refrattario, è rivestita superiormente da strati di isolamento ed è sormontata da un'intercapedine ventilata.
- ✓ **Consumi energetici ed emissioni:** Il processo di cottura comporta un consumo specifico di metano pari a circa **70 m³/tonnellata** di prodotto cotto (ottimizzato nel tempo tramite il controllo della curva di cottura), per un consumo complessivo annuo di circa **2,2 milioni di m³/anno di metano** alle attuali produzioni. La combustione genera emissioni convogliate contenenti particolato (polveri), fluoro, cloro, SOx, NOx, HCl, fenoli e aldeidi.
- ✓ **Sistema di depurazione fumi:** Tutti i fumi in uscita dal forno di cottura vengono forzatamente convogliati all'esterno previo trattamento in un impianto di depurazione a secco:
 - **Tecnologia:** Filtro assorbitore a letto di **Carbonato di calcio purissimo (CaCO₃) della ditta Hellmich (modello FKA 840/350)**.
 - **Meccanismo di abbattimento:** I gas acidi (principalmente acido cloridrico e acido fluoridrico) reagiscono chimicamente con il letto di ghiaio di carbonato di calcio (avente granulometria uniforme di **4-6 mm**), trasformandolo in fluoruro e cloruro di calcio.
 - **Gestione residui:** Il carbonato di calcio esausto scende per gravità sul fondo del depuratore, dove una coclea lo estrae per il successivo smaltimento come rifiuto non pericoloso contrassegnato dal codice **EER 1012107**.
- ✓ **Manutenzione e transitori:** La manutenzione ordinaria e la pulizia del forno avvengono ad ogni fermata programmata (generalmente a frequenza annuale). L'intervento richiede circa **1 mese** per permettere il completo raffreddamento e il successivo riavvio termico. La procedura di fermata prevede il progressivo spegnimento dei bruciatori e l'inserimento nel tunnel di carri vuoti o contenenti materiale già cotto. Parallelamente alla fermata si esegue la manutenzione del depuratore Hellmich (pulizia condotti e ventilatore).

➤ **Punto di emissione ESISTENTE n. 3**

9. Scarico cotto, selezione, bagnatura e imballaggio

9A. Linea Standard: Il materiale costituito dai coppi cotti in uscita dal forno viene selezionato, movimentato ed imballato con film estensibile. La selezione è fatta visivamente dagli operatori che controllano i pezzi e scartano i coppi difettosi o comunque ritenuti non conformi (danneggiati durante la movimentazione o in seguito a problemi di produzione), che vanno a costituire lo “scarto cotto” gestito come sottoprodotto della lavorazione con il nome commerciale di “**Cocciopesto Vardanega**” (in conformità alla relativa DoP - Dichiarazione di Prestazione). Lo scarto di lavorazione dei coppi cotti gestito come sottoprodotto è concentrato per la maggior parte in questa fase, corrisponde circa alla differenza fra la produzione del forno e il materiale imballato, e viene depositato sul piazzale nell’area identificata con il **numero 7 nella nuova Planimetria stoccaggi e rifiuti C22**. Il Cocciopesto Vardanega viene riutilizzato in azienda per usi di pavimentazione stradale nei piazzali, nelle cave per drenaggi ipodermici o venduto per la produzione di piastrelle ceramiche o per la realizzazione di pavimentazioni di campi da tennis. I pallet con i coppi cotti, parzialmente confezionati, passano attraverso l’impianto di bagnatura a pioggia (le acque sono raccolte da una sottostante vasca a tenuta con ricircolo ed aggiunta dell’acqua assorbita dal manufatto) e successivamente incartati con il film estensibile. La fase dell’imballaggio comporta il consumo di film estensibile, reggette, bancali ed etichette. I coppi posti su bancali e imballati sono immagazzinati in varie aree del piazzale intorno allo stabilimento, **individuare come aree 3a e 3b nella nuova Planimetria delle acque C21**. La reggiatura a caldo genera uno sfiato di aria calda convogliata ed emessa in atmosfera.

➤ **Punto di emissione ESISTENTE n. 4**

9B. NUOVA Linea Pezzi Speciali: Lo scarico dei pezzi speciali cotti in uscita dal forno avviene attraverso un manipolatore pneumatico a colonna che consente all’operatore di effettuare in sicurezza le seguenti operazioni:

- Presa e prelievo dei singoli pacchi posti in piano (con il lato lungo fronte operatore);
- Posizionamento e rilascio su piano carro a un massimo di 3 strati sovrapposti;
- Eventuale ripetizione delle operazioni di presa/rilascio, anche a ciclo inverso, con posizionamento finale su pallet a un massimo di 5 strati sovrapposti;
- Posizionamento del manipolatore nella zona adibita a riposo e attivazione dei freni di stazionamento.
- ✓ **Fase di imballaggio e stoccaggio finale:** confezionamento manuale dei pezzi speciali mediante polistirolo, reggetta e applicazione a caldo di cappuccio termoretraibile (tramite pistola termica manuale, priva di punti di emissione convogliati). Stoccaggio temporaneo dei pacchi finiti nelle aree perimetrali del piazzale esterno prima della spedizione.

➤ **Punto di emissione NESSUNO**

F.10 Gestione impianti tecnologici e manutenzione

Le attività ausiliarie a supporto del processo produttivo dello stabilimento sono:

- **Impianti termici civili:** Nello stabilimento è presente **n. 1 caldaia elettrica** destinata al riscaldamento dei locali uffici, degli spogliatoi e dei servizi igienici. Sono inoltre installati **n. 4 condizionatori dotati di pompe di calore caldo/freddo** per la climatizzazione stagionale dei medesimi ambienti.
- **Impianto di produzione e distribuzione aria compressa:** L’impianto è composto da **n. 2 compressori**, corredati da specifiche attrezzature per il raffreddamento e la deumidificazione dell’aria. L’impianto di deumidificazione scarica periodicamente l’umidità di condensa, la quale può contenere minime tracce di lubrificante di trascinamento. Le operazioni di manutenzione e controllo periodico del sistema sono affidate a ditta terza specializzata.
- **Impianti di ricevimento e distribuzione gas naturale ed energia elettrica:** La cabina di ricevimento, misura e distribuzione del gas naturale è situata all’entrata del limitrofo stabilimento “F.lli Vardanega” della Società Industrie Cotto Possagno S.p.A.. Tale infrastruttura è costituita da un gruppo contatore, un dispositivo riduttore di pressione e da apparecchiature ausiliarie atte a garantire il mantenimento della corretta pressione di esercizio all’interno della rete di distribuzione interna. Per quanto riguarda l’approvvigionamento di energia elettrica, lo stabilimento è provvisto di una cabina di

trasformazione MT/BT (Media Tensione/Bassa Tensione) equipaggiata con n. 2 trasformatori in resina da 800 kVA ciascuno, acquisiti nell'anno 2000.

- **Circuito idrico a ciclo chiuso (Modifica di Progetto 2026):** Lo stabilimento non produce reflui industriali. Con le varianti tecnologiche introdotte dal progetto per l'accorpamento delle produzioni, si prevede la realizzazione di un circuito interno di riutilizzo delle acque di lavaggio, finalizzato a garantire l'assoluto azzeramento degli scarichi idrici industriali. Tale circuito si compone delle seguenti opere impiantistiche:
 - a. Realizzazione di un'area dedicata al lavaggio della linea d'ingobbio esistente, da posizionare sul piazzale a nord dello stabilimento sotto idonea tettoia di protezione, provvista di una vasca di raccolta interrata a tenuta stagna;
 - b. Installazione di una vasca di raccolta specifica per il recupero delle acque di lavaggio asservite alla nuova linea d'ingobbio dei pezzi speciali;
 - c. Implementazione di un sistema di pompaggio e convogliamento idraulico diretto, funzionante senza soluzione di continuità, progettato per trasferire tutte le acque recuperate direttamente alla vasca di preparazione del bario carbonato, consentendone il completo reinserimento e riutilizzo nell'impasto produttivo. L'acqua proveniente dall'acquedotto civile viene utilizzata esclusivamente per l'approvvigionamento dei servizi igienico-sanitari e, in caso di emergenza, per alimentare l'anello antincendio dello stabilimento. All'occorrenza, la stessa risorsa può essere impiegata per l'irrorazione e la bagnatura dei piazzali esterni.
- **Attività di manutenzione:** Le attività di manutenzione ordinaria e preventiva sulle macchine e sugli impianti dello stabilimento sono eseguite da personale interno all'azienda, coadiuvato all'occorrenza da tecnici di ditte esterne. Il programma manutentivo è regolato da apposite procedure interne inserite nel Sistema di Gestione della Qualità aziendale, certificato in conformità alla norma **UNI EN ISO 9001:2015 (procedura PR07VI)**. Tutte le attività di manutenzione ordinaria, preventiva e straordinaria sono inserite e pianificate tramite un software informatico gestionale creato ad hoc. I rifiuti speciali generati dalle operazioni di manutenzione (quali oli lubrificanti esausti, filtri olio e bombolette spray esauste) sono stoccati temporaneamente all'interno del capannone, in un'apposita area presidiata situata nella zona sud dello stabilimento, la quale è dotata di idoneo bacino di contenimento per prevenire sversamenti accidentali sul suolo (area rappresentata nella Planimetria stoccaggi e rifiuti C22).

F.11 Uffici

La palazzina uffici è presente e sita presso via Olivi 38, è costituita da un ufficio RS e sala riunioni al primo piano. Inoltre, lo stabilimento è dotato di uno spogliatoio e di una sala mensa.

B.3 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

Le materie prime ed ausiliarie utilizzate nello stabilimento, le quantità impiegate nell'anno 2025 e alla capacità produttiva sono riportate nella tabella seguente:

Fase di utilizzo	Materie prime	Quantità annua (anno 2025) [t]	Quantità annua (alla capacità produttiva) [t]	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Superficie [m ²]	Quantità massima stoccaggio [m ³] [Mg]
Formatura	Argille	37.418	101.400	solido	In cumuli "battuti"	12.000	50.000 100.000
Formatura	Basalto	1.733	7.900	Solido	In cumulo	250	500 1.000
Formatura	Rifiuti recuperabili			Solido	In cumulo	500	150 240
Formatura	Carbonato di Bario	116	270	Solido	pallets	250	50 50
Prelavorazione	TetraOssido di Manganese	9	150	Liquido	-----	-----	-----

Primaria							
Formatua/ Essiccazio ne	Engobbio	13	37	solido	pallets	250	80 80
Impianti tecnologic i	Carbonato di Calcio	227	352	solido	-----	-----	-----
imballaggi o	Reggetta	972.900 m	2.500.000 m	solido	pallets	100	80 Mg
imballaggi o	Film estensibile	8,83	20,000	solido	pallets		
imballaggi o	Bancali in legno	63.679 n.	150.000 n.	solido	Sfusi impilati su pavimentazione scoperta a ridosso del muro del fabbricato	500	2.000 m ³
Forno	refrattari				Sfusi su piazzale sterrato	100	80 Mg
imballaggi o	Sottoprodotto			solido	Sfuso su piazzale sterrato	600	2.000 1.200

Tabella B3 - Materie prime ed ausiliarie

B.4 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

B.4.1 RISORSE IDRICHE

Consumo d'acqua:

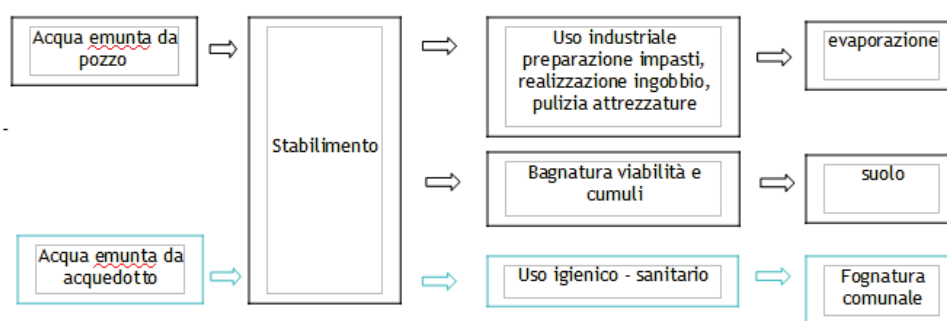
L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene da acquedotto per uso igienico - sanitario e attraverso n. 1 pozzo di derivazione d'acqua dalla falda sotterranea per l'uso industriale (foglio 11 Mappale 104) per complessivi moduli medi 0.0033 pari a 9.900 m³/anno (decreto della Regione Veneto n. 749 del 11/11/2019). L'acqua prelevata dal pozzo viene in parte utilizzata per l'intero processo (preparazione impasti, realizzazione ingobbio, pulizia attrezzature) e in parte per la bagnatura all'occorrenza della viabilità, realizzata soprattutto nei mesi estivi.

Consumo di risorse idriche

Approvvigionamento	Utilizzo	Consumo (anno 2019)		Consumo (alla capacità produttiva)	
		m ³ /anno	m ³ /giorno	m ³ /anno	m ³ /giorno
Pozzo	Industriale di processo: • Stoccaggio; • Trafilatura; • Ingobbiatura; • Bagnatura viabilità(*)	6.860	20	12.000	36
Acquedotto	Sanitario	550	2	918	3

(*) La bagnatura della viabilità viene eseguita solo nei mesi estivi (indicativamente da giugno a settembre)

Schema del ciclo delle acque, in ingresso e in uscita, coinvolte nelle varie attività e nei vari impieghi



REFLUI ASSIMILABILI AI DOMESTICI

Punto di recapito	Sistema di trattamento	Corpo recettore
-	-	Pubblica fognatura

Le acque assimilabili alle domestiche sono coltettate nella pubblica fognatura di Via Olivi a Possagno, come da autorizzazione n. 324, prot. n. 595/5475 rilasciata dal Comune di Possagno in data 26/05/2009.

B.4.2 RISORSE ENERGETICHE

Nella tabella B.4.2.1 sono riportati i consumi energetici dell'anno 2025, nella tabella B.4.2.2 quelli riferiti alla capacità produttiva dell'impianto. Per il calcolo del consumo termico ed elettrico specifico la ditta fa riferimento alla produzione effettiva di 79.200 tonnellate/anno:

Fase/i	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Essiccazione e cottura	26.849		747	
Dalla fase 2 (stoccaggio) alla 11 (Uffici)		2.631		69
totale	26.849	2.631	747	69

Tabella B.4.2.1 - Consumi energetici dell'anno 2025

Fase/i	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Essiccazione e cottura	45.260		600	
Tutte le fasi		4.663		58
totale	45.260	4.663	600	58

Tabella B.4.2.2 - Consumi energetici alla capacità produttiva

Nelle tabelle seguenti sono indicate le quantità dei combustibili utilizzati in impianto nell'anno 2025 (vedi tabella B.4.2.3) e alla capacità produttiva (vedi tabella B.4.2.4.), dove il metano è impiegato nelle fasi di essiccazione e cottura, mentre, il gasolio è impiegato per nelle fasi di stoccaggio a piazzale e nella fase di ripresa dei materiali per il carico su camion.

Combustibile	Consumo annuo (t)	Potere Calorifico Inferiore	Energia (MJ)
Metano	2.509.262 m ³	35,253 MJ/m ³	77.466.493
Carburante	Consumo annuo (t)	Potere Calorifico Inferiore	Energia (MJ)
Gasolio	6,09 ton	42.877 MJ/ton	600.278.000

Tabella B.4.2.3 - Consumo combustibili/carburanti dell'anno 2025

Combustibile	Consumo annuo (t)	Potere Calorifico Inferiore	Energia (MJ)
Metano	4.700.000 m ³	35,253 MJ/m ³	165.689.100
Carburante	Consumo annuo (t)	Potere Calorifico Inferiore	Energia (MJ)
Gasolio	30.000 ton	42.877 MJ/ton	1.286.310.000

Tabella B.4.2.4 - Consumo combustibili/carburanti alla capacità produttiva

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1.1 EMISSIONI CONVOGLIATE - DESCRIZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA

La domanda di aggiornamento per modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale prevede che i punti di emissione presenti in azienda siano in totale 9, più il camino di emergenza per le fasi di avvio e arresto del forno e 2 sfiati d'aria e/o di vapore acqueo, così come rappresentato nella Planimetria C20 - "Punti di emissione in atmosfera, Tavola U - A1", in scala 1:500, datata 29/06/2026, assunta al prot. n. 42402 del 17/07/2026.

PUNTO EMISSIONE	DESCRIZIONE	DURATA (h/giorno) (h/settimana) (gg/anno)	PORTATA VOLUMETRICA [Nm ³ /h]	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	CARATTERISTICHE CAMINO: sezione [m ²]; diametro [mm]; altezza [m]
E1	Prelavorazione e secondaria; Formatura e mattoniera solo Linea Standard. + Ingobbiatura Linea standard + Linea pezzi speciali (a secco)	13 h/g 250 g/a	5.800	Polveri totali + Silice Cristallina	Filtro a maniche ditta Poppi modello BC/64/2.5 in fibra poliestere 550 g/m ² . Sistema di pulizia maniche automatico ad aria compressa. Superficie totale filtrante 9 m ² , numero di maniche 64.	0,785; 1.000; 8
E3	Forno a tunne di cottura	24 h/g; 7 g/s; 365 g/a	28.000	Polveri Fluoro e i suoi composti espressi come acido fluoridrico Cloro e i suoi composti espressi come acido cloridrico HCL Ossidi di azoto espressi come Biossido di azoto Nox Cadmio e i suoi composti, espressi come cadmio (Cd) + tallio e i suoi composti, espressi come Tallio (Tl) Piombo Selenio Aldeidi: formaldeide; acetaldeide; propionaldeide	Filtro assorbitore FKA 840/350 ditta costruttrice Hellmich: a letto di Carbonato di calcio assorbitore del fluoro e del cloro dove i gas di cottura vengono convogliati tramite campana collettore attraverso la parete di lamiera forata. Il carbonato di calcio necessario per la reazione cade in maniera continua dall'alto verso il basso ed il pietrisco saturo viene trasportato fuori attraverso una coclea posizionata obliquamente rispetto alle cascate. In questo modo si ottiene un risultato d'assorbimento costante.	1,33; 1.300; 20

PUNTO EMISSIONE	DESCRIZIONE	DURATA (h/giorno) (h/settimana) (gg/anno)	PORTATA VOLUMETRICA [Nm ³ /h]	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	CARATTERISTICHE CAMINO: sezione [m ²]; diametro [mm]; altezza [m]
				Fenoli: fenolo; o-cresolo; m-cresolo; p-cresolo.		
2/A	Tunnel di essiccazione Linea 5 e 6	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	32.900	Polveri NOx	-----	4; 2.256; 15,70
2/B	Tunnel di essiccazione Linea 3 e 4	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	26.800			4; 2.256; 14,50
2/C	Tunnel di essiccazione Linea 1 e 2	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	30.400			4; 2.256; 11,80
E5	Mattoniera per coppi	13 h/g 365 g/a	<100	Polveri Nebbie oleose + Silice Cristallina	Filtro di separazione delle particelle d'olio	0,0314; 200; 8
E6	Trafilatura formatura e stampaggio a servizio delle Pompe a vuoto mattoniera Bongioanni Linea Pezzi Speciali	8 h/g; 250 g/a	<100	Polveri Nebbie oleose + Silice Cristallina	Filtro di separazione delle particelle d'olio	0,0314; 200; 8
E7	Essiccazione statica a cicli di 30 ore Linea Pezzi Speciali	24 h/g; 250 g/a	20.000	Polveri + Silice Cristallina NOx		0,64; 900 x 711; 11,5
E8	Vapore acqueo Linea Pezzi Speciali	24 h/g; 250 g/a	-----	Vapore acqueo art. 272 c.5 D. lgs. 152/2006		0,07; 150; 11,5
E9	Ingobbatura Linea Pezzi Speciali	8 h/g 250 g/a	4.000	Polveri totali + Silice cristallina Metalli Alluminio, Manganese Cobalto Rame, Nichel, + CromolIII e	Cabina ad acqua costituito da un labirinto entro cui l'acqua forma dei vortici e trattiene le polveri	0,07; 150; 11,5

PUNTO EMISSIONE	DESCRIZIONE	DURATA (h/giorno) (h/settimana) (gg/anno)	PORTATA VOLUMETRICA [Nm ³ /h]	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	CARATTERISTICHE CAMINO: sezione [m ²]; diametro [mm]; altezza [m]
				stagno + Piombo e Cromo VI		
S	Camino di emergenza per le fasi di avvio e di spegnimento	-----	-----	il camino entra in funzione nella fase di emergenza quando la temperatura dei fumi in uscita dal forno scende sotto i 110° C.		-----
4	Reggiatura	11 h/g 310 g/a	-----	Aria calda	-----	-----
ASP	Mattoniera	-----	-----	Punto di aspirazione dell'aria dall'esterno per il raffreddamento mediante un motore da 4 kW		DISMESSO

Tabella C1 - Punti di emissione in atmosfera

*Parametri stabiliti sulla base delle analisi delle schede di sicurezza NGB 3069 - ingobbio base (sulla base del codice rifiuto e la definizione di presenza di sostanze inorganiche: Cromo III, Rame, Stagno, Nichel) ed engobbio polvere bruna (es. storicamente: Manganese, Cromo, Cobalto, Ferro).

C.1.1.1 GESTIONE DELLE CONDIZIONI DIVERSE DAL NORMALE FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Anomalie del filtro assorbitore FKA 840/350 a letto di Carbonato di calcio

In caso di cattivo funzionamento del filtro assorbitore a letto di Carbonato di Calcio per problemi di conduzione o per problemi dovuti a guasto, la ditta attiverà le procedure secondo il documento di "gestione delle non conformità e delle azioni correttive" (vedi PR24VI). Secondo la citata procedura il gestore analizzerà le cause all'origine del problema e definirà le azioni da svolgere per la soluzione dell'emergenza individuata. Sarà valutata, a seconda della gravità dell'anomalia anche la necessità di effettuare la fermata dell'impianto fino al ripristino delle normali condizioni operative di funzionamento.

Al termine della messa in atto delle azioni correttive qualora si rendesse necessario, il gestore provvederà, attraverso specifiche campagne di analisi, a verificare l'efficacia degli interventi realizzati nonché il rispetto dei limiti alle emissioni in uscita dall'impianto di abbattimento dei fumi. Nel caso di malfunzionamenti per problemi di conduzione o avarie ai filtri degli impianti di abbattimento, in base al tempo di fermata, verrà applicata la seguente procedura:

- se il guasto è inferiore a 60 minuti non vi è alcun intervento nel processo produttivo continua normalmente a lavorare;
- se la durata dell'anomalia è superiore a 60 minuti, provvederà a mettere in Stand-by il forno dello stabilimento, proseguendo con spinte dei carri ridotte fino a un minimo di 5 carri giorno

per un tempo di 48 h.

Se il guasto dovesse proseguire, richiedendo lo spegnimento del forno (vedi allegato IO024VI), la ditta procederà eseguendo le stesse operazioni previste in caso di mancanza di corrente al forno, che garantiscono il fermo completo del processo di combustione e della cottura (la procedura di spegnimento del fuoco per non danneggiare il materiale in cottura avviene con un gradiente di 5°C/h), la fermata dell'aspiratore del camino di evacuazione e del ventilatore di raffreddamento, questo per non recare danni all'impianto e al materiale, eliminando così ogni pericolo d'inquinamento. L'evidenza della messa in Stand-by del forno e conseguente apertura del camino di emergenza verrà annotata sul campo note del modulo MD100VI.

Gli addetti alle manutenzioni hanno, in questo secondo caso, otto ore di fermo filtro a disposizione per le manutenzioni, senza pericoli per l'ambiente interno e circostante e per il materiale contenuto nel forno stesso. La ditta ritiene ragionevole ipotizzare che in otto ore di fermo impianto, qualsiasi intervento possa essere effettuato per il corretto ripristino del filtro stesso. Le condizioni di avvio e spegnimento del forno (vedi IO022VI - IO024VI) comportano delle variazioni di temperatura dei fumi che vanno considerate al fine di evitare il blocco del filtro per la formazione di condensa. In caso di rottura del motore del filtro si utilizza quello di scorta, in caso di malfunzionamento del forno ad esempio per la mancanza di energia elettrica si attiva la procedura di stand-by del forno, con spegnimento del fuoco e con apertura del camino di emergenza per evitare che il forno vada in pressione.

C.1.2 EMISSIONI NON CONVOGLIATE

Le emissioni diffuse nello stabilimento riguardano essenzialmente la fase di prelavazione, il deposito in cumuli di argilla nel piazzale e la messa a piazzale del materiale finito. Analogamente le emissioni diffuse sono riconducibili alla movimentazione dei materiali depositi sul piazzale, spostati con carrelli elevatori e sistemati su autotreni. Per limitare la dispersione delle polveri nell'atmosfera, durante la movimentazione dell'argilla, si rende necessaria una formazione specifica degli addetti, con l'imposizione del limite dei 15 Km orari per il transito degli automezzi, una regolare pulizia della zona cementata esterna al capannone della prelavazione, e se necessario, soprattutto nei periodi di elevata siccità, bagnare i percorsi principali con acque di raccolta secondo quanto stabilito dalle procedure gestionali e con la frequenza indicata nella scheda PR24VI.

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

REFLUI DI PROCESSO

L'attività produttiva non genera lo scarico di acque reflue industriali. L'unico scarico provenienti dalla rete di raccolta delle acque di raffreddamento delle centraline idrauliche è stato chiuso in data 31/12/2009, come da comunicazione pervenuta in data 26/02/2010, prot. n. 21581.

REFLUI METEORICI DILAVANTI LE AREE SCOPERTE

Punto di scarico	Fase di provenienza reflui	Sistema di trattamento	Destinazione finale
5	Viabilità comune con la ditta Industrie Cotto Possagno S.p.A. stabilimento ILCA di via Fornaci, 15.	-	
6	Piazzali destinati a deposito prodotto finito e cocciame	-	
7	- Copertura area deposito argilla secca di terzi - piazzale: - rampa di carico prodotti	-	

	○ deposito argilla in cumuli ○ deposito bancali nuovi in legno, film estensibile/reggetta		Torrente Ponticello
8	Piazzale destinato a deposito prodotto finito, a carico mezzi e viabilità	-	
9	Coperture	-	
9A	Piazzale destinato a parcheggio	-	
11	Coperture	-	
12	Coperture	-	
13	Coperture	-	
15	- Coperture -piazzale: • deposito refrattari in pallet incelofanati • deposito basalto in cumuli • deposito argilla in cumuli	-	

Rispetto all'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque (PTA) la ditta si trova come attività nell'allegato F del PTA/2009, punto 4.5 in qualità di impianto per la fabbricazione di tegole, mattoni, mattoni refrattari e piastrelle e punto 6, in qualità di impianto che effettua anche recupero rifiuti.

Dispone delle seguenti superfici:

Descrizione	Superficie m ²
Superficie complessiva	34.037
Superficie coperta di cui	10.173
- <i>fabbricato principale</i>	9.968
- <i>magazzino pezzi speciali</i>	205
Superficie scoperta	23.864

di cui:

Area	Superficie m ²
Area verde	655
Area di stoccaggio argille	12.000
Deposito sottoprodotti della lavorazione sfridi di laterizio	415
Stoccaggio bancali in legno non trattato	272
Deposito materiale finito	8.314

- su area asfaltata	580
- su area sterrata	7.814
Stoccaggio rifiuti speciali	93
Area destinata a parcheggio	237
Area di carico mezzi	375
Area erogatore carburante	38
Viabilità e manovra	13.385
- su area asfaltata	4.102
- su area sterrata	9.283

In particolare:

- Area destinata stoccaggio argille naturali e transito mezzi movimento terra

Tale area è destinata allo stoccaggio argille e transito mezzi per il loro scarico nonché per la movimentazione dovuta all'attività di prelavazione. Queste operazioni avvengono su marna di Possagno considerata impermeabile.

Le acque piovane ivi cadenti sono raccolte in vasche di decantazione, dotate di sfioro nel torrente Ponticello (punti di scarico n. 7 e 15). I mezzi sono correttamente mantenuti e in caso di sversamenti accidentali si applicano le procedure del sistema di gestione emergenze.

- Area destinata a stoccaggio bancali

L'area è dedicata allo stoccaggio di bancali nuovi in legno vergine, non trattato.

- Area destinata a stoccaggio prodotto finito

Lo stoccaggio di prodotto finito (coppi, tegole e accessori vari cotti, pronti per la spedizione) avviene sia su sterrato che su aree asfaltate. Il prodotto è per la maggior parte stoccato in pallet completamente imballati con film estensibile/termoretraibile. Le uniche eccezioni sono costituite da alcuni pallet destinati al controllo qualità o alla vendita sfusi, e anche in questo caso si ritiene che l'eventuale dilavamento meteorico non darebbe luogo al rilascio di sostanze pericolose né pregiudizievoli per l'ambiente in quanto interesserebbe un prodotto nuovo, pulito, destinato per sua natura a venire in contatto con agenti atmosferici.

- Area destinata allo stoccaggio rifiuti

I rifiuti speciali non pericolosi sono depositati all'interno dello stabilimento con la sola eccezione del ferro e degli imballaggi misti che sono stoccati in container scarrabili coperti.

- Area destinata allo stoccaggio sfridi di laterizio cotto

Lo stoccaggio del sottoprodotto denominato "Cocciopesto Isidoro" (già denominato cocciame o scarto cotto) in attesa di riutilizzo interno e/o alla vendita, avviene su superficie sterrata. Il controllo analitico di tale cocciame, effettuato mediante test di rilascio, conferma che il dilavamento di tale materiale non dà luogo al rilascio di sostanze inquinanti.

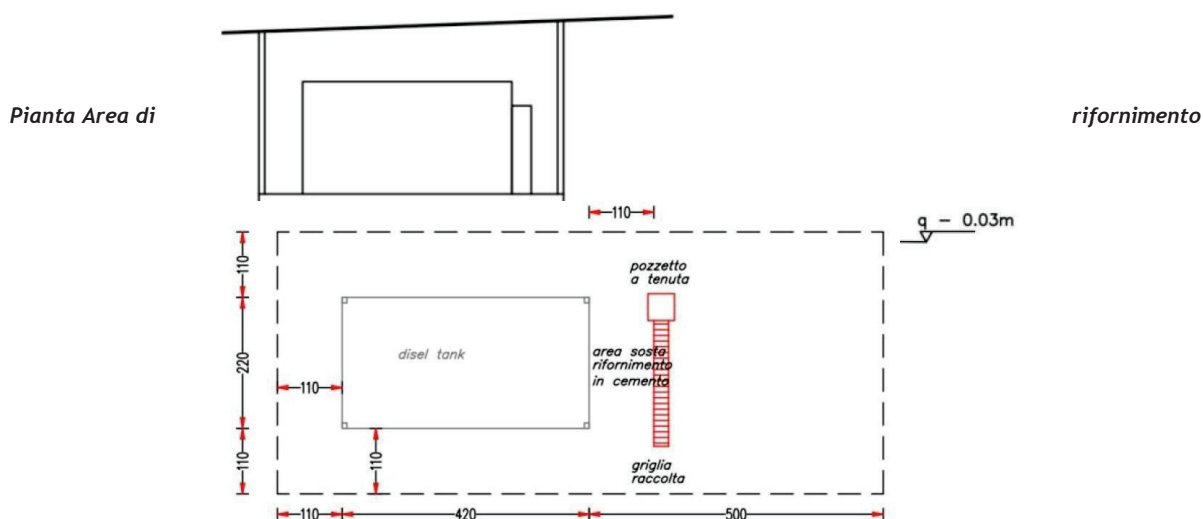
- Area di sosta mezzi di carico prodotto finito

Il carico dei prodotti finiti su autotreni avviene in appositi spazi, mediante carrelli elevatori dotati di motori diesel/elettrici.

- Area destinata all'erogazione carburanti

Il diesel tank per il rifornimento dei mezzi è coperto da tettoia e dotato di box di contenimento, nonché di materiale assorbente in caso di sversamenti accidentali.

Sezione Area di rifornimento



La postazione di rifornimento è dotata di piazzola cementata e griglia di raccolta degli eventuali sversamenti che convogliano verso un pozzetto a tenuta delle dimensioni 40 x 40 x h 50 cm. Il pozzetto riceve per pendenza dal serbatoio del diesel tank verso la griglia, mentre la restante superficie di sosta ha pendenze verso il piazzale. Il pozzetto normalmente non raccoglie l'acqua piovana essendo protetto dalla pioggia dalla copertura del diesel tank.

Nel caso di sversamento accidentale di carburante durante la fase di rifornimento, la canaletta e il pozzetto vengono puliti e lo smaltimento dell'eventuale carburante avviene in discarica autorizzata.

- Viabilità

Tale area è destinata al passaggio dei mezzi che devono raggiungere l'area di ex-cava per lo stoccaggio delle argille o che devono raggiungere le aree di parcheggio o di sosta per il carico del prodotto finito. Inoltre è destinata al transito dei carrelli elevatori per movimentare i bancali di prodotto e della pala gommata addetta all'approvvigionamento delle materie prime dall'area di stoccaggio argille al reparto di prelaborazione.

Sull'area scoperta sono, inoltre, presenti:

- depositi di basalto in cumuli;
- refrattari per manutenzione ordinaria del forno di cottura, posti in bancali incelofanati.

La ditta è dotata di un sistema di gestione dei piazzali che prevede:

- pulizia periodica (mensile) e all'occorrenza con motoscopa;
- nel caso di sversamenti, di circoscrivere l'area, asportare e smaltire come rifiuti i materiali eventualmente contaminati (IO004VI - Gestione emergenze).

Tutti gli interventi di pulizia devono essere annotati in un apposito registro.

Tutte le lavorazioni di miscelazione, laminazione, trafilatura e/o formatura, ingobbiatura, essiccazione, cottura e confezionamento, compresa l'attività di recupero rifiuti, vengono effettuate al coperto.

Relativamente alla gestione delle acque meteoriche, lo stabilimento è caratterizzato da più reti di raccolta confluenti in differenti punti di scarico posti lungo il torrente Ponticello.

Per esse la ditta non ritiene necessario realizzare alcun sistema di trattamento in quanto:

- le analisi effettuate sulle acque di dilavamento dei piazzali annessi allo stabilimento nel 2012 (R.P. n. 5111S2012 del 30/11/2012 relativo al punto di scarico n. 6) hanno dimostrato la conformità dei reflui alla tabella 1, allegato B, delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque, in analogia a quelle effettuate sulle acque di dilavamento meteorico dei piazzali degli stabilimenti del gruppo Industrie Cotto Possagno (AIA Cunial, Coe e F.lli Vardanega);
- sui piazzali non vengono stoccati materiali che diano luogo al dilavamento di sostanze pericolose e/o pregiudizievoli per l'ambiente;
- la conformazione corografica del sito da limitare la possibilità di ruscellamento e il trasporto solido delle acque meteoriche.

Alla luce di quanto sopra, stante l'utilizzo delle superfici scoperte annesse allo stabilimento e la loro estensione, nonché la modalità di gestione delle acque di dilavamento meteorico, si ritiene che la ditta non sia soggetta alle prescrizioni dell'art. 39, comma 1 e 3, delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque.

La ditta dovrà:

- effettuare dei controlli analitici conoscitivi, mediante campionamenti istantanei, sulle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali nei punti n. 7 e 15 con frequenza annuale per i primi tre anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, idrocarburi totali, alluminio, ferro e zinco.

C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Lo stabilimento è inserito in un'area industriale con prevalenza di insediamenti dedicati alla di produzione laterizi.

Lo stabilimento lavora a ciclo continuo 24 ore su 24 per 7 giorni alla settimana e confina:

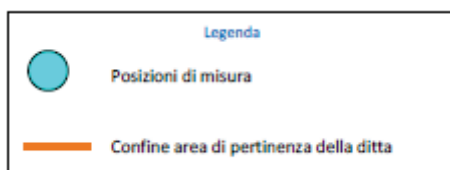
- a sud con un'area collinare;
- ad ovest con altre fornaci di laterizi e qualche abitazione in lontananza, oltre i piazzali utilizzati dall'azienda per il deposito temporaneo di prodotti finiti;
- a nord da piazzali dell'azienda, una fornace ora non attiva, alcune abitazioni e la SP26;
- ad est con altre fornaci per la produzione di laterizi.

Informazioni sui rilievi fonometrici

A gennaio 2020 sono state effettuate le misurazioni del rumore ambientale, nel periodo diurno e nel periodo notturno, con attività produttiva in funzione. Dato il funzionamento a ciclo produttivo continuo nel caso specifico non è stato possibile effettuare le rilevazioni con attività ferma per la misura del rumore residuo.

Tipo di misura	Periodo	Data	orario
Rumore ambientale	diurno	17.01.20	08:22 ÷ 09:53
	notturno	17.01.20	22:30 ÷ 23:49

Il tempo di misura TM è stato di almeno di 15' per ogni rilevazione. Le misurazioni del rumore ambientale (immissioni sonore) sono state effettuate durante la normale attività lavorativa della ditta. Le posizioni scelte per i rilievi sono riportate nella planimetria allegata.



I risultati dei rilievi fonometrici sono i seguenti:

Rumore ambientale periodo diurno

Posizione di misura		Note	Rumore ambientale Leq dB _(A)	Limite dB _(A)
1	Lato nord, vicino cancello d'ingresso verso area classificata "altre zone"	a, I	(62,9) - 65,9	70
2	Al confine con fornace COE	---	67,6	70
3	Lato sud verso collina	---	54,5	70
4	Lato ovest vicino capannone di altra proprietà	---	60,4	70
5	Lato ovest al confine di pertinenza con altra attività produttiva	---	44,3	70
6	Lato ovest al confine di pertinenza con area classificata "altre zone"	I	(44,0), 47,00	70
7	Lato nord verso area classificata "altre zone"	b, I	(51,6), 54,6	70

Rumore ambientale periodo notturno

Posizione di misura		Note	Rumore ambientale dB _(A)	Limite Leq in dB _(A) emissioni
1	Lato nord, vicino cancello d'ingresso, verso area classificata "altre zone"	a, I	(44,3), 47,3	*60
2	Al confine con fornace COE	I	(41,8), 44,8	70
3	Lato sud verso collina	I	(48,9), 51,9	70
4	Lato ovest vicino capannone di altra proprietà	---	52,2	70
5	Lato ovest al confine di pertinenza con altra attività produttiva	I	(40,8), 43,8	70
6	Lato ovest al confine di pertinenza con area classificata "altre zone"	I	(38,5), 41,5	*60
7	Lato nord verso area classificata "altre zone"	b, I	(42,3), 45,3	*60

Conclusioni

Lo stabilimento è inserito in un'area esclusivamente industriale nel Comune di Possagno. Lo stabilimento lavora a ciclo continuo di 24 ore su 24 per 7 giorni alla settimana. In riferimento ai limiti transitori previsti dall'art. 6 del D.P.C.M. 01.03. 1991, tutti i valori rilevati, sia nel periodo diurno che in quello notturno, rientrano nei limiti di accettabilità per sorgenti sonore fisse previsti dal del D.P.C.M. 01.03.1991. Nello stato di fatto i limiti degli incrementi differenziali non trovano applicazione.

C.4.1. ATTIVITA' DI RECUPERO DI RIFIUTI - Descrizione del processo autorizzato

C.4.2.1 Rifiuti conferibili e trattabili

La ditta attualmente svolge l'attività di recupero nel rispetto del D.M. 05/02/1998, tipologie di rifiuto 7.3 e 12.6 per i codici rifiuto di seguito elencati:

EER	Descrizione	Quantità annua 2019 Ton	Tipologia D.M. 05/02/1998	Selezione e Recupero R5	Sola messa in riserva R13
10 12	rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione	-----	-----	-----	-----
101201	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	-----	7.3	-----	-----
101206	stampi di scarto	-----	7.3	-----	-----
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	-----	7.3	-----	-----
08 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici)	-----	-----	-----	-----
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	528,33	12.06	X	-----
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	-----	12.06	-----	-----
101203	polveri e particolato	-----	12.06	-----	-----
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	-----	12.06	-----	-----
101210	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09	-----	12.06	-----	-----

Con nota del 22/11/2019 assunta al prot. n. 72194, sulla base dei quantitativi storici di rifiuto impiegati nell'impasto di prelavazione presso lo stabilimento in oggetto, a seguito della riduzione della produzione di materia prima in funzione della contrazione della richiesta di mercato, la ditta ha chiesto la riduzione del quantitativo massimo stoccabile autorizzato da 600 t ad un massimo di 240 t.

Ad oggi la ditta ha effettuato il recupero del solo codice EER: 080202, per il quantitativo annuo riportato nella succitata tabella, che risulta ridotto rispetto alle quantità per le quali è autorizzata e di seguito riportate:

Stato attuale:

7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti.	-Messa in riserva (R13) funzionale al recupero (R5).
12.6	Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica.	-Messa in riserva (R13) funzionale al recupero (R5).

C. 4. 2 Quantitativi dei rifiuti soggetti ad attività di recupero

Stato attuale:

Quantitativo massimo annuo di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto appartenenti alla tipologia 7.3: 300 t.

Quantitativo massimo annuo di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto della tipologia 12.6: 4.700 t.

Quantitativo massimo totale annuo di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto: 5.000 t.

Quantitativo massimo di stoccaggio funzionale all'attività di recupero (R5): 240 t (tipologia 7.3 = 93 t e tipologia 12.6 = 147 t).

C. 4. 3 Allegato IV del D.M. 05/02/98

Tipologia	Attività di recupero	Limite quantitativo Allegato IV del D.M. 05/02/98 (t/a)	Quantità ritirata (t/a)
7.3	7.3.3 a) Macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi.	1.810	300
12.6	12.6.3 c) Industria dei laterizi. L'impiego massimo nella miscela è limitato al 10% sul secco.	10.000	4.700

C. 4. 3. 1 Provenienza

7.3	Fabbricazione di prodotti ceramici, mattoni, mattonelle e materiale di costruzione smaltati
12.6	Industria ceramica

C. 4. 3. 2 Tipologie, Caratteristiche del rifiuto, Attività di recupero e Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti

Tipologia 7.3

La tipologia prevede, come caratteristiche del rifiuto, che lo stesso sia costituito da: prodotti ceramici terrecotte smaltate e non, materiali da costruzione di scarto eventualmente ricoperti con smalto crudo in concentrazione < 10% in peso.

Tipologia 12.6

La tipologia prevede, come caratteristiche del rifiuto, che lo stesso sia costituito da: fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi a matrice allumino-silicatica ed argillosa a base di PbO <25%, B₂O₃ <20% e CdO <3%.

C. 4. 3. 3 Stoccaggio rifiuti

Tipologia	Quantitativo/t	Limite art. 6 D.M. 05/02/1998 (70% di messa in riserva istantanea del quantitativo dell'all. IV) (t)	Denominazione e ubicazione degli stoccaggi	Modalità di stoccaggio
7.3	90	1.267	C1*	Cumulo sotto tettoia/capannone e su platea cementata
12.6	150	7.000	C1*	Cumulo sotto tettoia/capannone e su platea cementata

* considerato che la ditta nella planimetria individua l'area per la messa in riserva dei rifiuti conferibili all'impianto con un'unica lettera "C1", si rende necessaria la seguente prescrizione:

il deposito dei rifiuti deve avvenire con affissione di adeguata cartellonistica che riporti sia la tipologia che i relativi codici EER per l'identificazione dei rifiuti ivi depositi, nonché i criteri sulla corretta gestione conformi all'allegato 5 del D.M. 05/02/1998.

Modalità di deposito:

Il rifiuto EER 080202 in ingresso all'impianto arriva tramite camion dotati di cassoni a tenuta e coperti da teli a fisarmonica. La procedura di accettazione è specificata nell'Istruzione Operativa Integrata IO048VI del Sistema Qualità-Ambiente-Sicurezza. I camion, terminata la fase di pesatura nell'area pesa, scaricano il rifiuto in cumulo sotto la tettoia del capannone su pavimentazione in calcestruzzo.

C. 4. 3. 5 Attività di recupero

Il rifiuto da recuperare è costituito da fango proveniente dall'industria ceramica avente caratteristiche di palabilità con tenore di umidità variabile dal 23 al 26 %, è stoccato in cumuli posto sotto tettoia su area pavimentata cementata e dedicata (vedi planimetria B22). La movimentazione del rifiuto inizia con la richiesta di un nuovo impasto semilavorato contenente rifiuti. Lo stoccaggio non richiede particolari forme di monitoraggio dal momento che si tratta di un materiale umido che non genera emissioni diffuse di polveri (sono comunque stati effettuati prelievi delle polveri per verificare il contenuto di piombo i quali hanno dato esito negativo), e nemmeno percolati perché il rifiuto presenta consistenza tale da trattenere l'umidità. Il rifiuto viene prelevato dal cumulo con una pala gommata per essere caricato nel cassone dosatore dove viene miscelato con argille (cassone n. 3 miscela rossa, cassone n. 1 miscela chiara) e da questo movimentato esclusivamente attraverso nastri trasportatori verso la linea di "Prelavorazione".

Prelavorazione

Le miscele da preparare sono individuate da apposite schede di lavorazione del sistema qualità che riporta in dettaglio la composizione come segue:

- % dei singoli componenti argillosi;
- % dei fanghi (se previsti);

e limiti di accettazione relativi alla percentuale dei seguenti parametri:

- ✓ carbonato di calcio presente
- ✓ umidità dell'impasto.

La ricetta dell'impasto viene consegnata all'addetto delle "Prelavorazioni" che provvede al dosaggio delle quantità/qualità di argille e del rifiuto. Il processo prosegue lavorando la miscela all'interno del macchinario Selezionatore-Rotofiltro che elimina le inclusioni indesiderate sminuzzando il materiale e qualora necessari, anche con aggiunta di acqua. Si ottiene così un semilavorato (impasto) idoneo alla produzione, viene stoccato per una settimana circa in silos affinché l'umidità si omogeneizzi. Le quantità di fango ceramico e argille impiegate per una certa lavorazione (miscela con dosaggio definito) è registrata su moduli del sistema qualità. Qui termina la fase detta di Prelavorazione e la miscela viene poi avviata alla produzione finale di manufatti in laterizio cotti. Il trasferimento dai silos di stoccaggio e maturazione alla produzione avviene mediante nastri interni ed escavatore/elevatore a tazze controllato dal sistema qualità internamente al capannone.

Macchinari e attrezzature utilizzati nell'impianto di recupero rifiuti

- ✓ cassoni dosatori;
- ✓ pale gommate e mezzi d'opera vari;
- ✓ rotofiltro-selezionatore;
- ✓ impastatrice;
- ✓ silos di stoccaggio
- ✓ nastri trasportatori vari.

n. 6 silos da 1.000 m³ l'uno per il deposito e la stagionatura (6/7 giorni).

C. 4. 3. 6 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti

La cessazione della qualifica di rifiuto avviene:

- per il EER 080202 appartenente alla tipologia 12.6, con la produzione di "laterizi nelle forme

usualmente commercializzate”. Trattasi infatti di produzione di coppi e tegole. Alla fine del processo di recupero di materia, avviene la regolare emissione della DOP per ogni lotto prodotto secondo la specifica tecnica armonizzata UNI EN 1304.

- per gli EER dei rifiuti appartenenti alla tipologia 7.3, ad oggi, non sono mai stati ritirati.

C. 4. 4 CONCLUSIONI

Il recupero dei rifiuti non pericolosi avviene nel rispetto dei criteri previsti dalla procedura semplificata, ai sensi degli artt. 214 - 216 del D. Lgs. n. 152/2006.

Pertanto, la Ditta Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l. (ora Industrie Cotto Possagno S.P.A.) con sede legale in via Olivi 71 e sede attività di recupero in via Olivi, 38 in Comune di Possagno (TV), è attualmente iscritta al n° 6 del Registro Provinciale delle ditte che effettuano operazioni di recupero rifiuti non pericolosi in procedura semplificata per le seguenti tipologie e relative attività di recupero descritte nell'allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05/02/1998:

Tipologia 7.3

- ✓ Attività di recupero: 7.3.3 lett. a) (R13/R5);
- ✓ Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

7.3.4 lett. a): prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

Quantitativo massimo annuale di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto, funzionale all'attività di recupero (R5): 300 t.

Quantitativo istantaneo massimo di rifiuti in attesa di recupero messi in riserva (R13) all'interno dell'insediamento e funzionale all'attività di recupero (R5) condotta nello stesso impianto: 90 t.

Tipologia 12.6

- ✓ Attività di recupero: 12.6.3 lett. c) (R13/R5);
- ✓ Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

12.6.4 lett. c): laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

Quantitativo massimo annuale di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto, funzionale all'attività di recupero (R5): 4.700 t.

Quantitativo istantaneo massimo di rifiuti in attesa di recupero messi in riserva (R13) all'interno dell'insediamento e funzionale all'attività di recupero (R5) condotta nello stesso impianto: 150 t.

Quantità totale di rifiuti recuperabili

- Quantità massima annua totale di rifiuti ritirabili e trattabili presso l'impianto, funzionale all'attività di recupero (R5): 5.000 t;

- Quantità istantanea massima totale di rifiuti in attesa di recupero messi in riserva (R13) all'interno dell'insediamento e funzionale all'attività di recupero (R5) condotta nello stesso impianto: 240 t.

C.4.5. Potenzialità Giornaliera dell'impianto di Prelavorazione

Dai dati di targa risulta che, la potenzialità del macchinario di prelavorazione, nella quale viene lavorato e miscelato il rifiuto assieme all'argilla per la produzione dell'impasto che andrà successivamente a formare il laterizio, risulta pari a 67 t/h e l'attività lavorativa dichiarata è di 10 h/g, con questi dati si ha che la capacità massima dell'impianto di prelavorazione è di 670 t/g. In particolare, considerato che il D.M. 05/02/1998, per la tipologia 12.6, l'unica finora ritirata dalla ditta, impone un limite nell'attività di recupero della percentuale di fango additivata alla miscela massimo pari al 10 % sul secco per la produzione dei laterizi, si arriva a definire che la quantità giornaliera totale massima trattabile di rifiuti autorizzata e impiegata nell'impianto di prelavorazione risulta pari a 67 t/g.

Quantità massima di materiale lavorabile presso l'impianto di Prelavorazione: 670 ton/g;

Quantità massima di rifiuti EER 080202 “fanghi ceramici” utilizzabili nell'impasto 10%: 67 ton/g su turni di 10 h/giorno;

Quantità massima totale di rifiuti messi in riserva funzionale all'attività di recupero nel medesimo impianto: 240 ton.

GARANZIE FINANZIARIE

Attualmente la Ditta per lo svolgimento dell'attività di recupero rifiuti non pericolosi ha in essere le seguenti garanzie finanziarie:

- 1) Fideiussione assicurativa n. 420042948 emessa da Generali Italia S.p.A., con validità fino al 18/07/2033 ed importo pari a Euro 48.000 (quarantottomila/00); il contratto di fideiussione utilizzato è quello di cui all'allegato B alla D.G.R.V. n. 2721/2014;
- 2) Polizza R.C. Inquinamento n. 390883705 emessa da Generali Italia S.p.A., validità annuale con tacito rinnovo (con clausola di comunicazione alla Provincia); massimale assicurato Euro 3.000.000,00 (tremilioni/00).

C.5 PRODUZIONE DI RIFIUTI

C.5.1 Gestione dei Rifiuti Prodotti

Nella tabella che segue si riporta l'elenco dei rifiuti, le fasi del processo che danno origine a tali rifiuti, le quantità massime annuali prodotte relative all'anno 2019.

EER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua massima prodotta (Ton)	Fase	Area stoccaggio	Operazione finale
101210	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 101209 (Carbonato di calcio esausto da depurazione dei fumi)	Solido pulverulento	159,48	sistemi di abbattimento	pavimentazione cementata posto sotto tettoia in container	R13

EER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua massima prodotta (Ton)	Fase	Area stoccaggio	Operazione finale
130205*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	0	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento fusto da 200 l	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non pulverulento	11,24	Imballaggio	pavimentazione esterna scarrabile da 30 mc e pavimentazione cementata dentro lo stabilimento vicino impianto del Bario	R12
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti (bombolette)	Solido non pulverulento	0	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento vicino impianto del Bario in fusto da 200 l	R13
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (stracci imbevuti d'olio)	Solido non pulverulento	0,516	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento fusto da 200 l	R13
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 (filtri aria)	Solido non pulverulento	0	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento fusto da 200 l	R13
160107*	filtri dell'olio	Solido non pulverulento	0	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento fusto da 200 l	R13
170405*	ferro e acciaio	Solido non pulverulento	5,93	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento vicino impianto del Bario	R13

Tabella C4.1 - rifiuti prodotti anno 2019

C.4.1 Deposito temporaneo dei rifiuti prodotti

Il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, avviene nelle seguenti aree come evidenziato nella - Tavola Unica A1 - “**Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi**”, **datata**”, in scala 1:500 data **29/06/2026**, pervenuta il 17/07/2026, assunta al prot. n. 42402, i rifiuti verranno deposti all'interno di container o fusti in funzione della natura del rifiuto stesso.

Pertanto, le aree dedicate al deposito dei rifiuti sono:

- area pavimentata e coperta poste sotto tettoia dove la ditta deposita il Carbonato di Calcio esausto proveniente dalla depurazione dei fumi;
- piazzale pavimentato esterno per il rifiuto costituito da imballaggi in materiali misti e in ferro;
- aree con pavimentazione in cemento poste dentro lo stabilimento per i filtri dell'olio, oli, stracci imbevuti d'olio, filtri dell'aria, bombolette.

CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua massima prodotta (t)	Fase	Area stoccaggio	Tipo e volume contenitore	Operazione finale
101210	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 101209 (Carbonato di calcio esausto da depurazione dei fumi)	Solido pulverulento	300	Sistemi di abbattimento	pavimentazione cementata posto sotto tettoia	Box muratura Su pavimento in cemento	R13
130205*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	2	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento	fusto da 200 l	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non pulverulento	20	Imballaggio	pavimentazione esterna e pavimentazione cementata dentro lo stabilimento vicino impianto del Bario	Scarrabile da 30 m ³ coperto	R12
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti (bombolette)	Solido non pulverulento	0,2	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento vicino impianto del Bario	fusto da 200 l	R13
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non	Solido non pulverulento	0,8	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo	fusto da 200 l	R13

CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua massima prodotta (t)	Fase	Area stoccaggio	Tipo e volume contenitore	Operazione finale
	specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (stracci imbevuti d'olio)				stabilimento		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 (filtri aria)	Solido non pulverulento	0,2	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento	fusto da 200 l	R13
160107*	filtri dell'olio	Solido non pulverulento	0,2	Manutenzione	pavimentazione cementata dentro lo stabilimento	fusto da 200 l	R13
170405	ferro e acciaio	Solido non pulverulento	10	Manutenzione	pavimentazione esterna	Scarrabile da 30 m ³ coperto	R13

Tabella C4.2 - deposito rifiuti prodotti (alla capacità produttiva)

Trattandosi di rifiuti prodotti, l'elenco riportato in tabella C4.2 non è esaustivo per le tipologie e le quantità, ma piuttosto deve intendersi come un elenco esemplificativo aperto. I rifiuti prodotti vengono gestiti secondo la Procedura Integrata PR22VI - Gestione Rifiuti del Sistema Qualità-Ambiente-Sicurezza. La classificazione dei rifiuti avviene secondo la Decisione 2014/955/UE (Elenco EER in vigore dal 1/06/2015) e le linee guida SNPA aggiornate al 2021. Per i rifiuti prodotti, destinati allo smaltimento in discarica, l'idoneità al conferimento deve seguire i criteri definiti dal D.M. n. 36 del 13/01/2003 così come modificato ed integrato dal D. lgs. n. 121 del 03/09/2020 per il conferimento in discarica. I rifiuti prodotti, devono essere accompagnati dalla scheda di omologa definita "MD188VI - Scheda Rifiuto" già codificata nel Sistema di Gestione Qualità della Ditta.

La capacità di stoccaggio complessiva suddivisa per rifiuti pericolosi e non pericolosi è la seguente:

- rifiuti non pericolosi destinati al recupero sono circa 330,2 t;
- rifiuti pericolosi destinati al recupero sono circa 3,2 t.

C.6 - Sottoprodotto costituito dal Coccime

Dalla produzione di coppi e bicoppi si origina del coccime che la ditta considera un sottoprodotto ai sensi dell'art. 183 comma 1, lett. qq), in quanto, trattasi di "sostanza od oggetto che soddisfa tutte le condizioni" richiamate dall'art. 184-bis del D. lgs. n. 152/2006 e del D.M. 264 del 13/10/2016 di seguito elencate:

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto:

La produzione di coccime può avvenire per le seguenti cause:

- presenza di impurità nell'impasto che può generare la formazione di difetti strutturali durante la cottura;

- conformazione dei singoli pezzi non conformi ai requisiti di qualità del prodotto quali colorazione, geometrie o dimensioni non corrette;
- movimentazione dei manufatti dal forno al reparto di imballaggio, con rotture accidentali, scheggiature, deformazioni ecc.;
- durante il controllo da parte del commerciale dei lotti segregati a piazzale che rilevasse laterizio non idoneo alla vendita come prima o seconda scelta.

Pertanto, lo scarto del cotto è conseguenza del controllo di qualità sul prodotto, il cui cocchiame ha le stesse caratteristiche chimiche di composizione del prodotto finito, e si differenzia solo per difetti strutturali quali presenza di crepe, anomalie di forma e dimensione che lo rendono non idoneo alla commercializzazione.

L'Associazione nazionale degli industriali dei laterizi sta lavorando per qualificare il cocchiame derivante dal ciclo di produzione dei laterizi non avente caratteristiche di conformità rispetto agli elevati standard qualitativi richiesti dal mercato, al fine di ottenerne una riqualificazione come sottoprodotto.

- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;

La presenza di questo materiale può essere impiegato nei seguenti cicli produttivi:

- nel medesimo ciclo produttivo;
- chamotte nell'industria ceramica;
- sottofondo stradale, per la costituzione di rilevati e piazzali industriali, ritombamenti, drenaggi in cava;
- ricoprimento dei campi da tennis, base per la preparazione di intonaci, alleggerente nel confezionamento di substrato colturale costituito da compost di qualità (ad es. per giardini pensili), previa opportuna granulazione.

la ditta Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l. (ora Industrie Cotto Possagno S.P.A.) ritiene lo sfrido di laterizio rispondente alla norma UNI EN 13242-2008 *aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade* ed ha verificato l'idoneità dell'impiego degli sfridi prodotti nel corso degli anni, per i seguenti impieghi:

- sottofondi stradali per la viabilità interna e per i piazzali;
- creazione di bacini di laminazione/compensazione nei progetti di modifica/ ampliamento dei piazzali;
- all'interno del medesimo stabilimento per migliorare la pavimentazione delle strade che permettono l'accesso alla cava e per la realizzazione di drenaggi per il recupero ambientale della cava stessa;
- per drenaggi ipodermici, come sottofondo stradale, nella costituzione di rilevati previa riduzione volumetrica e verifica dei requisiti al fine di garantire che l'impiego dei sottoprodotti non dia luogo ad emissioni e ad impatti ambientali qualitativamente e quantitativamente diversi da quelli autorizzati nella normale conduzione dell'impianto dove vengono utilizzati.
- nella ricomposizione ambientale delle cave, con le modalità indicate negli appositi contratti.

la certezza dell'impiego è verificabile dalla fattura di vendita o da idonea certificazione d'uso da parte dell'utilizzatore oltre che dalla sottoscrizione di un contratto. La vendita a terzi del sottoprodotto è subordinata alla stipula di un contratto tra le parti che contenga le seguenti informazioni:

- dati identificativi dei sottoscrittori dell'accordo;
- descrizione del sottoprodotto (processo produttivo che lo ha generato);
- possesso dei requisiti in conformità all'art. 184-bis del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i.;
- valutazione sulla composizione chimica del sottoprodotto per assicurare che l'utilizzo garantisca la protezione della salute e dell'ambiente.

Infatti, la ditta effettua anche il test di cessione. Il controllo qualità contabilizza giornalmente il sottoprodotto derivante dalla “selezione qualitativa” del ciclo produttivo dei suoi stabilimenti in modo da conoscerne costantemente le quantità prodotte.

- c) la sostanza o l’oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale:
 - l’unico trattamento è l’adeguamento volumetrico/macinazione degli sfridi di laterizi per ottenere l’omogeneità dimensionale della massa. Il risultato è il “macinato di laterizio”, prodotto destinato alla preparazione dei campi da tennis, di sottofondi stradali, di chamotte per le ceramiche, oppure il cosiddetto “coccio pesto” utilizzato per la realizzazione di intonaci pregiati.
 - senza attuare la fase di adeguamento volumetrico, lo sfrido può essere utilizzato come chamotte nell’industria ceramica, come materiale per sottofondi stradali, per la costituzione di rilevati e piazzali industriali e per i tombamenti in cava.
- d) l’ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l’oggetto soddisfa, per l’utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell’ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull’ambiente o sulla salute umana.

L’azienda sottopone annualmente il cocciame, al test di cessione, presso un laboratorio esterno, conformemente alle modalità di esecuzione ed al rispetto dei limiti di cui all’allegato 3 del D.M. 05/02/98. Tale analisi non richiesta per il sottoprodotto viene effettuata dalla ditta al fine di testarne l’idoneità per garantire la compatibilità ambientale nel caso in cui dovesse venire a contatto con il suolo oppure dovesse subire opera di dilavamento, quale strumento di verifica diretta.

Tale test di cessione viene effettuato anche in caso di introduzione di quantità ritenute significative nell’impasto quali:

- nuovo rifiuto;
- nuovo sottoprodotto nella lavorazione;
- nuova MPS.

La Comunicazione della Commissione Europea del 21/02/2007 specifica che *“i residui provenienti da un processo di produzione principale, o i materiali che presentano solo difetti superficiali ma la cui composizione è identica a quella del prodotto principale, come le miscele di gomma o i composti per vulcanizzazione, trucioli e pezzetti di sughero, scarti di plastica e altre materie simili, possono essere considerati sottoprodotti”*.

I laterizi non idonei ad essere venduti come prodotto (tegole e coppi) hanno le stesse caratteristiche chimiche di composizione del prodotto che viene venduto e si differenziano da questo solo per i difetti fisici. L’utilizzo dello sfrido di laterizio è legale ha la stessa composizione del laterizio impiegato nelle costruzioni. La ditta a tale scopo ha predisposto la scheda tecnica relativa alle caratteristiche del sottoprodotto Cocciopesto nonché la dichiarazione di prestazione del macinato isidoro (vedi istruzione operativa IO030VI - Gestione sottoprodotti).

D.QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Le seguenti tabelle riepilogano lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento, con riferimento al "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry"- Bref August 2007, European Commission.

D.1.1 PRELAVORAZIONE

APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E RIFIUTI		
Migliore tecnica disponibile	Stato di applicazione	Note
Impiego di materie prime seconde e rifiuti non pericolosi in parziale sostituzione delle materie prime convenzionali	APPLICATA	Materie prime quali argilla e basalto oltre che all'impiego di rifiuti costituiti da fanghi ceramici, appartenenti alla tipologia 12.6 e da sfridi e scarti di prodotti ceramici appartenenti alla tipologia 7.3 del D.M. 05.02.1998. Oltre all'utilizzo di sottoprodotto "limi di porfido". Inoltre, la linea CAM è certificata da ICMQ.
Impiego di argilla ad elevato contenuto di calcare, o aggiunta all'impasto di gesso e calcare in polvere, per la rimozione del fluoro, del cloro e dello zolfo, compatibilmente con le proprietà tecniche ed estetiche del prodotto	NON APPLICABILE	Il tipo di prodotto non lo consente(il colore rosso è dato da argille ferrifere a basso contenuto di CaCO ₃)
Utilizzo di argilla a basso contenuto di fluoro e zolfo, se disponibile	NON APPLICABILE	La materia prima derivante principalmente dalle cave del bacino della Valcavasia contiene naturalmente il fluoro ma non lo zolfo. Lo stesso dicasi comunque anche per le argille provenienti da fuori bacino in quanto il fluoro si trova quasi sempre come elemento vicariante negli allumo-silicati
STOCCAGGIO MATERIE PRIME E RIFIUTI		
Miglioramento della tenuta dei silos di stoccaggio, equipaggiati con filtri per il contenimento delle polveri nelle operazioni di carico	NON APPLICABILE	Le argille e il basalto sono stoccati in cumuli all'aperto per consentirne la maturazione prima della lavorazione; i rifiuti costituiti da fanghi ceramici e scarti ceramici sono stoccati in cumuli posti sotto tettoia.

Tabella D1 - Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili - Prelavorazione

D.1.3 STABILIMENTO

Migliore tecnica disponibile	Stato di applicazione	Note
<u>BAT generali</u>		
Utilizzo impianto di cogenerazione con produzione di energia elettrica e recupero calore	NON APPLICATA	Per la tipologia di impianto non è conveniente l'uso del cogeneratore
Implementare ed aderire ad un Sistema di Gestione Ambientale	APPLICATA	Lo stabilimento ha implementato un SGA secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 seppur non certificato
<u>BAT per il contenimento delle emissioni diffuse</u>		
Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti da operazioni che possono dar luogo alla produzione di polveri, possono essere applicate individualmente o in combinazione le seguenti misure: • confinamento delle operazioni polverulente, come la macinazione, la vagliatura e la miscelazione; • uso di miscelatori coperti e sottoposti ad aspirazione; • filtrazione dell'aria derivante dal carico dei miscelatori o dai sistemi di dosaggio; • utilizzo di silos di stoccaggio di adeguata capacità, con indicatori di livello e filtri per la depolverazione dell'aria emessa durante le operazioni di carico; • nastri trasportatori coperti, per i materiali grezzi potenzialmente polverulenti; • sistemi di trasporto pneumatico; • manipolazione dei materiali in sistemi chiusi, mantenuti sotto pressione negativa, con depolverazione dell'aria aspirata; • riduzione delle perdite d'aria. Quando vengono manipolate argille umide, non necessariamente tutte le misure sopra menzionate devono essere messe in atto.	APPLICATA	La lavorazione delle argille è per via umida. Esistono impianti di aspirazione delle polveri diffuse. Il basalto viene umidificato se risulta polverulento.
Al fine di ridurre le emissioni diffuse nei luoghi di stoccaggio all'aperto delle materie prime minerali polverulente, possono essere adottate le seguenti misure: • i siti di stoccaggio possono essere riparati con barriere antivento, con pareti oppure con barriere verdi verticali (barriere artificiali o naturali	APPLICATA	Pulizia con motoscopa a motore dei piazzali e della viabilità asfaltata, pulizia interna dei capannoni con aspiratori manuali degli impianti e con motoscopa elettrica. In uso sistemi di bagnatura

per la protezione dai venti dei cumuli di materiale); - riduzione delle emissioni di polveri dai punti di scarico del materiale, variando, se possibile automaticamente, l'altezza dello scarico sulla base dell'altezza del cumulo o riducendo la velocità di scarico; - umidificazione del sito, specialmente nelle aree secche, usando sistemi di spruzzatura; - operazioni periodiche di pulizia del sito; - prevenzione della formazione di polveri diffuse durante le operazioni di rimozione del materiale, utilizzando sistemi di aspirazione. Quando vengono manipolate argille umide, non necessariamente tutte le misure sopra menzionate devono essere messe in atto. Le operazioni di mescolamento di alcuni additivi, alcune materie prime devono essere mantenute secche; in questi casi, non possono essere utilizzati i sistemi di umidificazione.		
BAT per la riduzione del consumo di acqua di processo e la riduzione delle emissioni		
Riduzione del consumo di acqua applicando misure di ottimizzazione del processo	APPLICATA	Vengono utilizzate solo le acque indispensabili al processo
Depurazione dell'acqua di scarico di processo, rendendola conforme al riutilizzo nel processo produttivo o allo scarico in fognatura	NON APPLICABILE	Non esistono scarichi di processo
Riduzione del carico inquinante nell'acqua di scarico	NON APPLICABILE	Non esistono scarichi di processo
BAT per la gestione dei residui/rifiuti di processo		
Riciclo dei fanghi o riutilizzo in altri prodotti	APPLICATA	Non si producono fanghi dal processo
Riduzione dei residui solidi/rifiuti solidi di processo, applicando una o più delle seguenti tecniche: - riutilizzo delle polveri di materiale grezzo non mescolate; - riutilizzo dei manufatti rotti nel processo; - utilizzo dei residui solidi di processo in altre industrie; - controllo elettronico del processo di cottura; - messe a punto ottimali.	APPLICATA	Lo scarto “verde” e “secco” è completamente recuperato nell’impasto. Il materiale cotto non conforme viene riutilizzato come sottoprodotto (vedi IO037).

BAT per la riduzione del rumore

Riduzione del rumore, applicando una o più delle seguenti tecniche: • incapsulamento degli impianti; • isolamento delle unità per le vibrazioni; • uso di silenziatori e di ventilatori a lenta rotazione; • localizzazione di finestre, porte ed unità rumorose lontano dai vicinanti; • isolamento dal rumore di finestre e pareti; • chiusura di finestre e portoni; • effettuazione di attività rumorose (all'esterno) solamente durante il giorno; • buona manutenzione dell'impianto	APPLICATA	Gli impianti sono al chiuso e, per quanto possibile, insonorizzati. Parzializzato il cicalino della pala gommata della prelavorazione sostituendolo nelle ore notturne con lampeggiante ed apposita istruzione operativa. I rilievi acustici sia interni (per la sicurezza) che ambientali esterni e l'assenza di qualsiasi lamentela da parte dei confinanti dimostrano la trascurabilità dell'aspetto rumore.
--	-----------	--

PRELAVORAZIONE SECONDARIA

BAT per la riduzione del particolato solido

Lavorazione delle materie prime in condizioni umide	APPLICATA	La lavorazione della miscela avviene per via umida. Vi sono anche impianti di bagnatura e in funzione della necessità, avviene la bagnatura della viabilità da e per la Prelavorazione
Chiusura dei convogliatori e dei miscelatori delle materie prime	APPLICATA	I cassoni dosatori della materia prima sono posti all'interno della Prelavorazione
Confinamento delle attività di miscelazione, macinazione e vagliatura	APPLICATA	La prelavorazione della miscela avviene internamente al capannone industriale
Utilizzo di sistemi di depolverazione dell'aria: filtri a maniche autopulenti	APPLICATA	In uso filtro a maniche per laminatoio, mattoniera, engobbio + filtro ad acqua per engobbio liquido

ESSICCAZIONE

Bat per il risparmio energetico

Recupero di calore dalle zone di raffreddamento dei forni di cottura	APPLICATA	L'aria calda derivante dalle sezioni di raffreddamento del forno di cottura viene inviata all'essiccatoio per il recupero del calore.
Aggiunta di additivi nell'impasto per ridurre il tempo di essiccazione	APPLICATA	Aggiunta di sabbie, basalti e fanghi con funzione smagrante che favoriscono sia l'essiccazione che la cottura.
Ottimizzazione della circolazione dell'aria di essiccazione	APPLICATA	Adozione di ventilatori viaggiatori di miscelazione dell'aria e di Sistemi automatici di espulsione aria dal camino controllati da sensori umidità. Il sistema di gestione dell'essiccatoio è regolato per

		evacuare tendenzialmente aria satura di umidità (circa 90%) quindi diminuendo la volumetria richiesta dal processo
Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	Aggiunta di Sabbie, basalti, con funzione smagranante che “favoriscono” sia l’essiccazione che la cottura
Controllo automatico degli essiccatoi	APPLICATA	Vengono usati programmi di monitoraggio e regolazione automatica di temperatura ed umidità
Riduzione della massa unitaria	NON APPLICABILE	Le caratteristiche del laterizio da copertura non lo consentono
Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	Manutenzione secondo programma e procedura interna. Le macchine sono mantenute in condizioni di buon funzionamento anche mediante costanti controlli da parte dell’operatore
BAT per la riduzione del particolato solido		
Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dell’essiccatoio, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi.	APPLICATA	È sufficiente pulire questa parte con frequenza annuale o alla fermata impianto in quanto non sono presenti sabbie volatili sui manufatti in laterizio
COTTURA		
BAT per il risparmio energetico		
Miglioramento dell’isolamento e delle tenute del forno	APPLICATA	Il forno è dotato di un sistema di recupero del calore dalla volta che viene inviato in essiccatoio. Ad ogni fermata ripristinate le tenute nei giunti di dilatazione delle murature interne al forno. All’interno del forno, lateralmente dove scorrono i carri, ci sono due corsie riempite di graniglia al quarzo per consentire la “tenuta” con i carri forno e fa evitare dispersioni. Controllo visivo (per cambio, se necessario) della guarnizione posta tra un caro e l’altro
Utilizzo di combustibili gassosi	APPLICATA	Utilizzo di solo metano
Utilizzo di bruciatori ad alta velocità	PARZIALMENTE APPLICATA	I bruciatori sono tutti ad alta velocità, viene eseguito un controllo della taratura ad ogni ripartenza e la manutenzione periodica semestrale. La ditta effettua il controllo annuale.
Controllo della concentrazione di ossigeno per evitare il black coring	APPLICATA	Monitoraggio a spot dei valori oltre ad analisi semestrali. Dal controllo qualità la problematica non sussiste
Controllo del contenuto di carbonio delle argille per minimizzare il tempo di rammollimento	APPLICATA	Analisi periodiche attraverso laboratorio Interno anche finalizzato al rispetto dell’Emission Trading

Aggiunta all'impasto, laddove possibile, di agenti organici porizzanti.	NON APPLICABILE	Incide negativamente sulla qualità del prodotto laterizi da copertura
Aggiunta di polverino di carbone come combustibile nel corpo ceramico	NON APPLICABILE	Incide negativamente sulla qualità del prodotto laterizio da copertura ed aumenta le emissioni di anidride carbonica
Controllo automatico del profilo termico dei forni	APPLICATA	Automaticamente viene regolata la temperatura di espulsione dei fumi, la temperatura di recupero dal forno, la temperatura della zona dei raffreddamenti rapidi e la gestione dei ventilatori di contropressione interna del forno. Un PC monitora in continuo la curva delle temperature
Riduzione della massa unitaria	NON APPLICABILE	Le caratteristiche dei laterizi prodotti non lo consentono.
Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	Pulizia del carro dopo ogni scarico del materiale cotto (aspirazione manuale gestita da personale) e manutenzione periodica dei carri forno e delle pinze
<u>BAT per il contenimento delle emissioni atmosferiche (interventi primari)</u>		
Ricircolazione dei gas di combustione dalle zone del forno a bassa temperatura a quelle dove avviene la cottura	APPLICATA	In ingresso i ventilatori fumi aspirano i gas e li ricircolano sul materiale in modo da riscaldare il laterizio e abbassare la temperatura di uscita dei fumi
Aggiunta di additivi e materie prime seconde con effetto diluizione e per migliorare le proprietà dei prodotti.	APPLICATA	Aggiunta di basalti, sabbie, limi di porfido e fanghi ceramici.
Impiego di argilla ad elevato contenuto di calcare, o aggiunta all'impasto di calcare in polvere, per la ritenzione del fluoro, del cloro e dello zolfo.	NON APPLICABILE	Il tipo di prodotto non lo consente (il colore rosso è dato da argille ferrifere a basso contenuto di CaCO ₃)
Utilizzo di argilla a basso contenuto di fluoro e zolfo, se disponibile	NON APPLICABILE	La materia prima derivante principalmente dalle cave del bacino della Valcavasia contiene naturalmente il fluoro ma non lo zolfo. Lo stesso dicasi comunque anche per le argille provenienti da fuori bacino in quanto il fluoro si trova quasi sempre come elemento vicariante negli allumo-silicati.
Utilizzo di combustibili a basso contenuto di zolfo, quale il gas naturale	APPLICATA	Utilizzo di solo gas metano
Riduzione della massa unitaria	NON APPLICABILE	Le caratteristiche dei laterizi da copertura non lo consentono
Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	Le macchine sono mantenute in condizioni di buon funzionamento mediante costanti controlli da parte dell'operatore

BAT per il contenimento delle emissioni atmosferiche (interventi secondari)		
Per la rimozione del particolato solido, trattamento dei fumi con filtri a manica	NON APPLICATA	Il filtro a maniche è utilizzato per l'abbattimento delle polveri prodotte nella fase di prelavorazione/laminazione e ingobbiatura
Per la rimozione dei fluoruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di calcare granulare	APPLICATA	In uso il filtro a letto di CaCO ₃ della ditta costruttrice Hellmich
Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di carbonato di calcio e/o idrossido di calcio	APPLICATA	
Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo, dei cloruri e del particolato solido, introduzione di polveri di calcare e/o idrossido di calcio nei fumi esausti da trattare con filtri a manica	NON APPLICATA	
Per la rimozione delle sostanze organiche, trattamento dei gas di combustione del forno in un combustore esterno con recupero di calore	NON APPLICATA	
		Presenza di quantità trascurabili di COV non metanici

Tabella D3 - Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili

QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Emissione	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g] [gg/anno]	Inquinanti	Valori limite [mg/Nm ³]
1	Prelavorazione secondaria	5.800	13 h/g; 250 g/a	Polveri	5
	trafilatura/formatura a Linea Standard Ingobbiatura a polvere Linea Standard + Linea Pezzi Speciali			Silice Cristallina	5
2/A	Tunnel essiccazione	32.900	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	Polveri totali	5
	Linea 5 e 6 Linea Standar			Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO ₂	500
2/B	Tunnel di essiccazione	26.800	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	Polveri totali	5
	Linea 3 e 4 Linea Standar			Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO _x	500
2/C	Tunnel di essiccazione	30.400	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	Polveri totali	5
	Linea 1 e 2 Linea Standar			Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO _x	500
3 ⁽¹⁾	Cottura Filtro dei fumi e Forno	28.000	24 h/g; 365 g/a	Polveri totali	50
				Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO ₂	150
				Ossidi di zolfo - espressi come biossido di zolfo - SO ₂	500
				Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore - espressi come acido cloridrico - HCl	30
				Fluoro e suoi composti espressi come acido fluoridrico - HF	5
				Aldeidi e fenoli	20
				Formaldeide	5
				selenio	1
				Cadmio e i suoi composti, espressi come cadmio (Cd) + tallio e i suoi composti, espressi come tallio (Tl)	0,05
				Mercurio e i suoi composti, espressi come mercurio (Hg)	0,05
				Antimonio e suoi composti, espressi come antimonio (Sb)	0,5

				+ arsenico e suoi composti, espressi come arsenico (As) + piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb) + cromo e suoi composti, espressi come cromo (Cr) + cobalto e suoi composti, espressi come cobalto (Co) + rame e suoi composti, espressi come rame (Cu) + manganese e suoi composti, espressi come manganese (Mn) + nichel e suoi composti, espressi come nichel (Ni) + vanadio e suoi composti, espressi come vanadio (V) + stagno e suoi composti, espressi come stagno (Sn) Composti organici volatili (C.O.V.), escluso il metano, espressi come carbonio organico totale (C.O.T.) ⁽²⁾	50
5	Pompe a vuoto della mattoniera per coppi	<100	13 h/g 365 g/a	Polveri + Nebbie oleose	5
				Silice Cristallina	5
6	Trafilatura formatura e stampaggio a servizio delle Pompe a vuoto mattoniera Bongioanni Linea Pezzi speciali	<100	8 h/g; 250 g/a	Polveri + Nebbie oleose	5
				Silice Cristallina	5
7	Essiccazione Linea Pezzi Speciali	20.000	24 h/g; 250 g/a	Polveri totali	5
				Silice Cristallina	5
				Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO ₂	500
9	Ingobbiatura in sospensione liquida - Cabina ad Aerografi Linea Pezzi Speciali	4.000	8 h/g 250 g/a	Polveri totali	5
				Silice cristallina	5
				Alluminio, cobalto, manganese, nichel e rame	0,5
				Cromo III e stagno	2
				Piombo e Cromo VI	0,1

Tabella E1 - Valori limite di emissione

(1) i valori limite di emissione si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni fisiche normali (273,15 K e 101,3 kPa), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, e ad un tenore di ossigeno di riferimento nell'effluente gassoso del 18% v/v.

(2) Il valore limite di 50 mgC/m³ espresso come carbonio organico totale (C.O.T.) fa riferimento alla somma dei composti organici volatili (COV), escluso il metano.

E.1.2 PROCEDURE DI AVVIO IMPIANTO PER IL PUNTO DI EMISSIONE N. 1 (*oggetto di modifica*) E PER I PUNTI DI EMISSIONE NN. 5, 6, 7, 9 (*nuova realizzazione*)

- a) **Messa in esercizio:** l'impresa deve dare formale comunicazione alla Provincia di Treviso e all'A.R.P.A.V. - Dipartimento di Treviso dell'inizio della messa in esercizio degli impianti afferenti ai punti di emissione nn. 1, 5, 6, 7 e 9 con un anticipo di **almeno 15 giorni**.
- b) **Messa a regime:** la messa a regime degli impianti deve essere effettuata entro il termine massimo di **90 giorni** dalla data di messa in esercizio degli stessi.
- c) **Adempimenti successivi alla messa a regime:** a decorrere dalla data fissata per la messa a regime, l'impresa è tenuta a comunicare ed inviare a questa Amministrazione:
- **Entro 60 giorni:**
 - ✓ i risultati delle misurazioni analitiche alle emissioni effettuate in un periodo rappresentativo di marcia controllata dell'impianto (eseguite mediante 3 prelievi consecutivi della durata pari ad 1 ora ciascuno);
 - ✓ l'attestazione che tutti i punti di emissione sono stati identificati in loco mediante **segnaletica fissa e numerazione** corrispondente a quella individuata nella "*Planimetria C20 - Punti di emissione in atmosfera, Tavola U - A1*", in scala 1:500, datata 29/06/2026, assunta al prot. n. 42402 del 17/07/2026.
 - **Entro 12 mesi:**
 - ✓ relativamente al sistema di trattamento degli effluenti gassosi asservito al **punto di emissione n. 1**, la comunicazione di fine lavori attestante l'avvenuta installazione e messa in funzione di una **sonda di monitoraggio in continuo** delle polveri (con principio di funzionamento triboelettrico od elettrodinamico), provvista di sistema di allarme.
- d) **Autocontrolli periodici:** Per i punti di emissione nn. 1, 5, 6, 7 e 9 non si prescrivono misure analitiche di autocontrollo periodico successive alle analisi di avvio impianto.
- e) **Metodi analitici**
- Metodo di cui alla norma UNI 16911-1 per la misura di velocità e portata dei flussi gassosi convogliati;
 - Metodo di cui alla norma UNI EN 11768 per la misura della silice cristallina;
 - Metodo di cui alla norma UNI EN 14792 oppure alla norma UNI ISO 10849 per la determinazione degli ossidi di azoto;
 - Metodo di cui alla norma UNI EN 14385 per la determinazione dei metalli, in particolare, Alluminio, Cobalto, Cromo III, Cromo VI, Manganese, Nichel, Rame, Stagno e Piombo. Per tutti i metalli il rispetto del valore limite di emissione si riferisce alla somma delle fasi solida e gassosa;
 - Per le polveri totali comprese le nebbie oleose si ritiene applicabile la norma tecnica di riferimento UN EN 13284-1 con i seguenti adattamenti:
 - ✓ trattamento e condizionamento dei materiali utilizzati pre-campionamento: prima del campionamento le parti pesate devono essere condizionate ad una temperatura non inferiore a 180°C;
 - ✓ campionamento: usare, preferibilmente, la tecnica di filtrazione "instack" (temperatura di filtrazione identica a quella dell'effluente gassoso);
 - ✓ recupero - lavaggio della sonda a monte del filtro, le operazioni di risciacquo potranno essere eseguite utilizzando:

- a) acetone, in presenza di oli interi minerali/sintetici;
- b) acqua, per fluidi emulsionabili (evitare l'utilizzo di solventi organici aventi effetto disemulsionante);
- ✓ trattamento e condizionamento post-campionamento delle membrane filtranti: condizionamento, in stufa o in essiccatore, alla minor temperatura possibile. Nel caso di condizionamento in stufa, la temperatura non deve superare di 5°C quella dell'effluente gassoso ed in ogni caso deve essere non superiore a 50°C.
- ✓ Il tempo di stazionamento in stufa o essiccatore può essere prolungato rispetto al tempo convenzionalmente usato per la determinazione delle "polveri totali";
- ✓ trattamento e condizionamento post-campionamento delle soluzioni di recupero alla minor temperatura possibile:
 - a) temperatura < 60°C con utilizzo di acetone;
 - b) temperatura < 100°C in presenza di acqua nella soluzione di risciacquo;
- ✓ pesata dei campioni ottenuti (membrana filtrante e soluzione di risciacquo) per la determinazione delle "polveri totali comprese nebbie oleose". Il risultato finale sarà espresso come somma dei pesi delle due frazioni ma dovrà essere riportato anche il dato dei singoli contributi.

Le emissioni in atmosfera generate da:

Emissione	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g] [gg/anno]	Inquinanti	Valori limite [mg/Nm ³]
8	Vapore acqueo Linea Pezzi Speciali	-----	24 h/g; 365 g/a esclusa la domenica	Vapore acqueo	-----
4	Reggiatura	-----	11 h/g 310 g/a	Aria calda	-----
S	Camino di emergenza	-----	Fase di avvio e spegnimento	Nessuno stato di non normale funzionamento	-----

non sono soggette ad autorizzazione ex art. 272 commi 5) del D. lgs. n. 152/2006.

E.1.3 REQUISITI E MODALITA' PER IL CONTROLLO

- a) Gli inquinanti e i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze e i punti di campionamento devono coincidere con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente decreto;
- b) i controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle condizioni di ordinario esercizio dell'impianto, specificando l'operazione effettuata durante il campionamento;

- c) l'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito rispettando le indicazioni riportate nel documento *“Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera”* reperibile nel sito internet dell'Amministrazione Provinciale di Treviso;
- d) la portata dell'aeriforme dovrà essere espressa in Nm³/h (alle condizioni normali di 273,15 K e 101,3 kPa).

E.1.4 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

- a. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante l'apposizione di idonee segnalazioni inamovibili con numerazione corrispondente a quella indicata nella *“Planimetria C20 dei punti di emissioni in atmosfera”*, datata 29/06/2026, e nella tabella C1.1 della parte descrittiva;
- b. devono essere limitate le emissioni diffuse e fuggitive attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione e trattamento delle emissioni;
- c. gli interventi di controllo e di manutenzione, ordinaria e straordinaria, sugli impianti e sui sistemi di trattamento delle emissioni qualora installati, anche finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale, devono essere effettuate con la frequenza, le modalità e i tempi previsti nel Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente decreto. Gli interventi devono essere annotati su appositi registri, documentando la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario/straordinario), e una descrizione sintetica dell'intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo. Il piano di manutenzione potrà essere rivisto in relazione alle mutate prescrizioni di legge e alle mutate condizioni operative dell'impianto.

E.1.5 PRESCRIZIONI GENERALI

- 1) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti se non nella misura che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio (art.271 comma 13) del D. Lgs. n. 152/2006);
- 2) salvo quanto diversamente ed esplicitamente indicato nel quadro E della A.I.A., il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo (art. 271 comma 12) del D. lgs. n. 152/2006);
- 3) salvo quanto diversamente ed esplicitamente indicato nel quadro E dell'A.I.A., i valori limite di emissione si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni fisiche normali (272,15 K e 101, 3 kPa), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo (art. 271 comma 1) del D. lgs. n. 152/2006);
- 4) i condotti di adduzione e di scarico degli impianti soggetti ad analisi chimiche alle emissioni, fumo e polveri devono essere provvisti di prese per misure e campionamenti delle sostanze emesse con geometria e dimensioni corrispondenti a quelle previste e riportate nel documento *“Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera”* reperibile nel sito internet dell'Amministrazione Provinciale di Treviso;
- 5) qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento a servizio dei punti di emissione E1/E3/E5/E6/E9, necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento 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 abbattimento a loro collegati;
- 6) qualunque interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento a servizio del punto di emissione E3 forno di cottura è regolata da quanto prescritto al paragrafo E.7;

- 7) qualora, nel monitoraggio di propria competenza, il gestore accerti la non conformità ai valori limite di emissione prescritti, si applica l'art. 271 comma 20-ter del D. Lgs. 152/2006. La comunicazione relativa al superamento dei valori limite di emissione deve pervenire entro le ore 24 ore successive all'accertamento della non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti. Tale prescrizione si applica durante le ore di normale funzionamento dell'impianto. In caso di condizioni di particolare esercizio dell'impianto, anomalia, guasto, manutenzione, si applica quanto previsto al paragrafo E7.

SISTEMI DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

Punti di emissione	Operazione di trattamento	Sistema di abbattimento
1	Prelavorazione secondaria; Formatura e mattoniera; Ingobbiatura Linea standard + Linea pezzi speciali	Filtro a maniche
3	Forno a tunnel di cottura Comune	Filtro assorbitore a letto di Carbonato di Calcio
5	Pompe a vuoto della mattoniera	Filtro di separazione delle particelle d'olio
6	Trafilatura formatura e stampaggio Linea Pezzi Speciali	Filtro di separazione delle particelle d'olio
9	Ingobbiatura Linea Pezzi Speciali	Cabina ad acqua

E.2 EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

La Ditta è tenuta a minimizzare la formazione di emissioni diffuse di polveri nella manipolazione, trasporto, carico, scarico e stoccaggio dei prodotti polverulenti, adottando idonee misure per il loro contenimento. La pavimentazione delle strade e dei piazzali, percorsi da mezzi di trasporto e d'opera, deve essere tale da non dar luogo ad emissioni di polveri e deve essere mantenuta in buono stato di pulizia e manutenzione secondo le modalità e tempistiche riportate nel documento PR24VI aggiornato;

E.3 ACQUA

3.1 ACQUE ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE

- La ditta è autorizzata allo scarico di acque reflue assimilate nella pubblica fognatura di Via Olivi a Possagno, alle condizioni riportate nell'autorizzazione n. 324, prot. n. 595/5475 rilasciata dal Comune di Possagno in data 26/05/2009.

3.2 ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO

- La ditta può depositare sul suolo il materiale inerte naturale ai sensi dell'art. 103, lett. d) alla parte III del D. Lgs. n. 152/2006, riproposto all'art. 30, lett. g), alle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque, gestendo le acque di dilavamento meteorico dell'area destinata al deposito e alla movimentazione delle argille e delle sabbie in modo tale da impedire il trasporto di solidi in sospensione nella rete di raccolta delle acque meteoriche annessa alle superfici pavimentate dello stabilimento e a eventuali altri corpi superficiali adiacenti all'area stessa.

3.3 PRESCRIZIONI GENERALI

- Le aree scoperte, in conformità alle prescrizioni previste all'art. 39, delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque, non possono essere utilizzate per altre finalità se non quelle previste dalla documentazione agli atti di questa Amministrazione. Inoltre, la ditta deve dotare di presidi oleo - assorbenti ciascuna piazzola di sosta dei mezzi in attesa del carico prodotto finito, nonché l'area destinata all'erogazione carburanti, al fine di rimuovere prontamente eventuali sversamenti e recuperare le sostanze inquinanti.
- Gli eventuali scarti e i rifiuti generati dal ciclo di lavorazione, qualora venissero depositati all'esterno, devono essere stoccati in maniera tale da impedire che il dilavamento meteorico degli stessi rechi pregiudizi all'ambiente.
- La ditta deve effettuare, con regolarità e assiduità, controlli ai bacini di dispersione, alle linee di lavorazione, alle strutture di contenimento, alle vasche, ai serbatoi, alle cisterne, alle condotte e tubazioni al fine di individuare prontamente eventuali perdite e/o fuoriuscite ponendo immediatamente in essere tutte le misure volte a contenere e arginare lo sversamento e l'eventuale conseguente inquinamento.

E.4 RUMORE

A seguito dell'approvazione del **Piano di Classificazione Acustica** da parte del Comune di Possagno con **Delibera del Consiglio Comunale n. 20 del 30/05/2025**, la Ditta ha provveduto a verificare la conformità delle proprie emissioni e immissioni acustiche ai nuovi limiti di zona previsti dal piano. Nello specifico, la valutazione previsionale dell'impatto acustico (V.P.I.A. datata 11/05/2026) e i rilievi fonometrici eseguiti hanno evidenziato il pieno rispetto dei limiti di emissione e di immissione assoluti per la **Classe V (Aree prevalentemente industriali)** in cui ricade lo stabilimento e il ricettore RC1, e per la **Classe IV (Aree di intensa attività umana)** in cui ricade il ricettore residenziale RC2. Relativamente alla **nuova linea di produzione dei pezzi speciali**, costituendo una modifica/ampliamento dell'impianto esistente, la Ditta ha applicato il **criterio differenziale di immissione** ai sensi della Circolare del Ministero dell'Ambiente 6 settembre 2004 e del D.M. 11/12/1996. Dalle verifiche condotte, il criterio differenziale è risultato **non applicabile** presso i ricettori residenziali RC1 e RC2, in quanto, i livelli di rumore ambientale stimati all'interno degli ambienti abitativi nel periodo diurno (pari rispettivamente a **48,3 dB(A)** e **40,9 dB(A)**) risultano inferiori alla soglia di applicabilità di **50 dB(A)** fissata dall'art. 4 del D.P.C.M. 14/11/1997.

E.4.1 Requisiti e modalità per il controllo

Al fine di garantire la continua minimizzazione delle emissioni sonore verso le zone residenziali ed evitare che l'invecchiamento delle attrezzature, le modifiche impiantistiche minori o le diverse gestioni logistiche degli spazi esterni possano determinare un incremento dell'impatto acustico, la Ditta deve adottare le seguenti misure di gestione e controllo:

- 1) **Piano di Manutenzione delle Attrezzature:** attuazione di controlli e interventi manutentivi periodici su macchinari, impianti tecnologici e di aspirazione/filtraggio, al fine di prevenire il decadimento delle prestazioni acustiche o l'insorgenza di componenti tonali o impulsive;
- 2) **Gestione operativa e logistica:** mantenimento dell'operatività della nuova linea e della movimentazione dei materiali esclusivamente nel periodo diurno (06:00-18:00), limitando l'impatto nelle aree esterne del piazzale;
- 3) **Campagna di misurazione fonometrica:** entro 180 giorni dal ricevimento del presente provvedimento di autorizzazione, la ditta deve eseguire e trasmettere gli esiti di una campagna di misurazione fonometrica *ante-operam* e di una campagna di verifica *post-*

operam (ad installazione ultimata e messa a regime della nuova linea pezzi speciali) nei 7 punti della rete di monitoraggio che comprende i ricettori RC1 e RC2, esecuzione dei rilevi fonometrici sia in orario diurno che notturno per la verifica strumentale del rispetto dei limiti assoluti di zona nei punti di rete e del rispetto del criterio differenziale (limitato alla sola nuova linea pezzi speciali);

- 4) **Valutazione di impatto acustico:** si prescrive che la valutazione di impatto acustico vada ripetuta almeno ogni 3 anni, valuti il rispetto dei limiti di emissione ed immissione previsti, in particolare, presso le abitazioni più vicine, e fino a quando non intervenga una condizione di obbligatorietà sia comunque valutato il rispetto del limite differenziale quale indicatore di un obiettivo di qualità dell'impatto acustico dell'azienda sul territorio circostante.

E.5 EMISSIONI AL SUOLO

La ditta, con nota del 28/02/2020, assunta al prot. n. 11636 del 02/03/2020, ha presentato l'esito relativo alla procedura di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, di cui all'art. 5, comma 1), lettera v-bis) del D. Lgs. n. 152/2006, con le modalità individuate dal D.M. n. 95 del 15/04/2019, arrivando alla conclusione di escludere la possibilità di contaminazione del sito e di conseguenza di escludere l'obbligo della presentazione della relazione di riferimento.

Nella seguente tabella si riportano le informazioni relative alla verifica sulle sostanze pericolose utilizzate nel ciclo produttivo con le soglie di riferimento, le quantità massime utilizzate e la reale possibilità di contaminazione del suolo e sottosuolo.

Classe 1 ≥ 10.000							
Sostanze Pericolose	stato	uso	H	Deposito	misure di contenimento/prevenzione	Q.tà Kg/a	Totale Kg/a
Carburante Gasolio	liquido	Mezzi di movimentazione interna	H351	Tank omologato da 9.000 l fuori terra dotato di bacino di contenimento pari al 50% del volume del serbatoio posto piazzale di cemento	La zona di prelievo del gasolio è dotata di materiale assorbente come ulteriore misura di sicurezza per il contenimento di piccoli versamenti durante la fase di utilizzo della pompa collegata al serbatoio stesso.	10.000	
							10.000
Classe 3 ≥ 1.000 Kg							
Sostanze Pericolose	stato	uso	H	Deposito	Immagazzinamento e misure di contenimento	Q.tà Kg/a	Totale Kg/a
Quarzo contenuto negli ingobbi	solido	Additivo per la colorazione a verde dei coppi	372	Sacchi da 25 Kg	Deposito al coperto nel reparto ingobbiatura	2.000	
							2.000
Classe 4 ≥ 10.000 Kg							

Sostanze Pericolose	stato	uso	H	Deposito	Immagazzinamento e misure di contenimento	Q.tà Kg/a	Totale Kg/a
Bario Carbonato	solido	Additivo per evitare la formazione di efflorescenze	302	Big-bags	Deposito all'interno del reparto formatura prima della mattoniera	100.000	
							100.000

Le aree esterne e interne sono dotate di pavimentazioni impermeabili realizzate in asfalto e/o cemento e provviste di caditoie. Una parte del piazzale di stoccaggio del laterizio cotto è in sterrato. L'impianto è dotato di procedura di emergenza da applicare in caso di versamenti accidentali.

Lo stabilimento non effettua operazioni di scarico delle acque reflue industriali né in pubblica fognatura né in corpi idrici superficiali.

Le emissioni in atmosfera sono convogliate attraverso filtri abbattitori su camini la cui altezza esclude la possibilità di ricadute all'interno dell'area.

La ditta ha da tempo implementato un sistema di gestione ambientale congruente con la norma UNI EN ISO 14001:2015 ma non è certificata. Tale strumento prevede una specifica procedura per la gestione/manipolazione e uso delle sostanze/miscele.

I rifiuti sono stoccati in area coperta e pavimentata in conformità al D.M.A. 5/2/1998 e/o in contenitori idonei alle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto, senza possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee.

Ogni qualvolta intervengano modifiche alle tipologie, quantità e modalità di movimentazione e stoccaggio, dovrà essere ripetuta la verifica con i criteri di cui al D.M. n. 95 del 15/04/2019 ed inoltrata alla Provincia di Treviso per l'approvazione.

E.6 ATTIVITÀ DI RECUPERO DEI RIFIUTI - END OF WASTE - SOTTOPRODOTTO

6.1 ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI

Quadro Prescrittivo

L'impresa è obbligata a rispettare le prescrizioni riportate nel D.M. 05/02/1998 per la singola tipologia di rifiuto e rispettiva attività di recupero. In particolare, la provenienza, le caratteristiche dei rifiuti, le modalità di recupero, e le caratteristiche dei prodotti ottenuti devono corrispondere con quanto indicato nelle norme tecniche del D.M. 05/02/1998.

La Ditta deve accertarsi che la caratterizzazione del rifiuto in ingresso per l'attestazione della non pericolosità a cura del produttore sia effettuata con le seguenti modalità:

- la classificazione e l'attribuzione del EER deve essere effettuata secondo le indicazioni di cui alla Decisione 2014/955/UE, nonché della relativa normativa nazionale di recepimento, alle linee guida SNPA approvate con il Decreto del Ministero della Transizione Ecologica n. 47 del 09/08/2021, con particolare attenzione a tutti quei casi in cui si trattano codici a specchio;
- la classificazione dei rifiuti di cui al punto a) è effettuata a cura del produttore, sulla base delle linee guida redatte dal Sistema Nazionale Protezione dell'Ambiente approvate con Decreto n. 47 del 09/08/2021 dal Ministero della Transizione Ecologica, almeno in

occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto;

- c) il campionamento dei rifiuti deve essere effettuato da personale qualificato, alle dipendenze del laboratorio incaricato delle analisi o da esso designato e, comunque, da soggetto terzo rispetto al produttore del rifiuto e alla Ditta; per il campionamento si devono applicare le norme UNI 10802 e quanto indicato all'art. 8 del DM 05/02/1998;
 - d) per le analisi si devono applicare metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - e) tutta la documentazione inerente alle indagini svolte per determinare le proprietà di pericolo deve essere conservata presso la Ditta a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di tre anni.
1. La ditta è autorizzata a svolgere presso l'impianto le seguenti attività di recupero in conformità al D.M. 05/02/1998 ss.mm.ii.:
 - a. messa in riserva [R13] funzionale all'attività di recupero nel medesimo impianto [R5];
 - b. attività di recupero di rifiuti speciali non pericolosi [R5]:

7.3.3 attività di recupero: lett. a) macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi;

12.6.3 attività di recupero lett. c) Industria dei laterizi. L'impiego massimo nella miscela è limitato al 10% sul secco.

2. I quantitativi di rifiuti ammessi all'impianto in conformità al D.M. 05/02/1998 ss.mm.ii. sono i seguenti:

Tipologia	EER	Messa in riserva (R13) funzionale al recupero (R5) quantità istantanea/t	Quantità totale annua ritirabile e trattabile (t/a)	Capacità complessiva del processo di recupero rifiuti t/g
7.3	101201 101206 101208	90 ^(b)	300	-----
12.6	080202 080203 101203 101205 101210	150 ^(b)	4.700	67
Quantitativo totale		240	5.000	67

- a) L'attività di messa in riserva R13 deve essere condotta in conformità all'art. 6 e all'Allegato 5 del D.M. 05/02/1998.
 - b) Qualora la ditta ritiri solo una tipologia di rifiuto l'intera capacità di stoccaggio funzionale all'attività di recupero rifiuti, pari a 240 t, può essere dedicata interamente all'unica tipologia ritirata considerato che i limiti previsti dall'allegato IV del D.M. 05/02/1998 sono in ogni caso rispettati.
1. Il rifiuto non conforme rinvenuto presso l'impianto deve essere gestito con idonea procedura volta ad evitare rischi ambientali e assicurare il corretto smaltimento del rifiuto, in particolare:

- α. deve essere posto in aree di stoccaggio dedicate e dotate degli opportuni sistemi di sicurezza e presidi ambientali a seconda della tipologia di rifiuto;
 - β. deve essere messo in carico sul registro di carico e scarico rifiuti utilizzando il codice più appropriato, specificando nelle annotazioni che si tratta di un rifiuto rinvenuto occasionalmente in una partita di rifiuti ritirata ed il produttore (cliente) deve essere informato dell'accaduto; devono, inoltre, essere attivate opportune procedure finalizzate ad evitare, per quanto possibile, il ripetersi di conferimenti anomali.
2. L'esercizio dell'attività deve avvenire nel rispetto dei principi di cui all'art.177, comma 4) del D. Lgs. n. 152/2006 e delle seguenti prescrizioni:
 - ✓ le aree ove si svolgono le attività di ricezione, deposito e lavorazione devono essere mantenute distinte tra loro (vedi "Allegato B.22 - Tavola Unica A1 - "Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi", datata", in scala 1:500 data 29/06/2026, pervenuta il 17/07/2026, assunta al prot. n. 42402; in particolare, devono essere individuate mediante idonea cartellonistica le aree dedicate a:
 - conferimento dei rifiuti in ingresso (ove necessaria);
 - messa in riserva (R13) dei rifiuti funzionale al successivo trattamento nel medesimo impianto;
 - rifiuti esitati dalle operazioni di trattamento;
 - i rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione dell'impianto.
 3. tutti i rifiuti vanno identificati con i rispettivi codici, secondo la Decisione 2014/955/UE e s.m.i., alle linee guida SNPA, ed eventuali recepimenti in normativa nazionale, mediante apposita cartellonistica riportante il codice EER corrispondente;
 4. la verifica e le procedure di accettazione dei rifiuti all'impianto nonché la loro gestione, le modalità di stoccaggio e di trattamento e la dislocazione delle aree devono essere conformi a quanto descritto nella Procedura Operativa IO048VI, recependo le prescrizioni di cui al presente provvedimento;
 5. i rifiuti messi in riserva (R13) devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;
 6. lo scarto dell'attività di recupero può essere ricondotto al CER 191212 qualora non sia ascrivibile ad un EER del capitolo 19 più adatto alla tipologia del materiale;
 7. i rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione dell'impianto vanno gestiti nel rispetto dei requisiti del deposito temporaneo;
 8. i rifiuti in impianto devono essere gestiti per partite, in modo che sia garantita la tracciabilità del rifiuto dal suo ingresso in impianto, alla cessazione della qualifica di rifiuto e alla sua vendita come prodotto. Alla conclusione del processo di recupero di materia, ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, deve essere emessa regolare dichiarazione di prestazione (DoP) per ogni lotto prodotto secondo la specifica tecnica armonizzata UNI EN 1304.
 9. la Ditta deve tenere appositi quaderni di registrazione dei controlli di esercizio eseguiti e degli interventi di manutenzione programmata e straordinaria sui macchinari, così come previsto dall'art. 28, comma 2), della L.R. 3/2000;

10. in caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi oleosi) la Ditta deve porre immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui agli artt. 242 e 249 del D. Lgs. n. 152/2006;
11. la Ditta deve garantire la presenza nell'impianto di un deposito di materiali atti all'assorbimento di liquidi inquinanti in caso di sversamenti accidentali e/o incidenti di cui al punto precedente;
12. Attualmente la Ditta per lo svolgimento dell'attività di recupero rifiuti non pericolosi ha in essere le seguenti garanzie finanziarie:
 - 1) fideiussione assicurativa n. 420042948 emessa da Generali Italia S.p.A., con validità fino al 18/07/2033 ed importo pari a Euro 48.000 (quarantottomila/00); il contratto di fideiussione utilizzato è quello di cui all'allegato B alla D.G.R.V. n. 2721/2014;
 - 2) Polizza R.C. Inquinamento n. 390883705 emessa da Generali Italia S.p.A., validità annuale con tacito rinnovo (con clausola di comunicazione alla Provincia); massimale assicurato Euro 3.000.000,00 (tre milioni/00).

La succitata polizza fideiussoria necessita di adeguamento alla rivalutazione ISTAT degli importi unitari secondo l'indirizzo operativo fornito dalla Regione Veneto in data 24/04/2026, prot. 239085, corrispondente al seguente importo:

➤ Fideiussione: 240 t x 242,60 €/t (importo ricalcolato tenendo conto della rivalutazione ISTAT dei costi unitari) = **58.224,00 € (cinquantottomiladuecentoventiquattro/00)**;
13. L'attività di recupero rifiuti, oggetto della presente autorizzazione, non è soggetta al pagamento dell'iscrizione annuale ai sensi del D. M. 350 del 21 luglio 1998, secondo i criteri applicativi della normativa A.I.A. di cui alla nota del Ministero dell'Ambiente, n. 27569 del 14/11/2016 punto 9).

E.6.2 RIFIUTI PRODOTTI

Quadro Prescrittivo

La gestione dei rifiuti prodotti dallo stabilimento deve avvenire secondo quanto dichiarato nella documentazione "Allegato B.22 - - Tavola Unica A1 - **"Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi", datata**", in scala 1:500 data **29/06/2026**, pervenuta il 17/07/2026, assunta al prot. n. 42402 e "**Scheda B.12 - Aree di stoccaggio rifiuti**", pervenuta il 17/03/2022, assunta al prot. n. 14605 nella medesima data; nonché nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. il raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti deve essere effettuato nel rispetto delle modalità del deposito temporaneo di cui all'art.185-bis del D. Lgs. n. 152/2006; in particolare:
 - a. i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento 1021/2019/UE e successive modificazioni, devono essere depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose e gestiti conformemente al suddetto regolamento;
 - b. i rifiuti devono essere raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;

- c. il “deposito temporaneo” deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
 - d. deve essere effettuato nel rispetto delle norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose;
2. lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve essere effettuato secondo le seguenti modalità:
- a) devono essere depositati in serbatoi o in contenitori mobili (per es. fusti o cisternette) dotati di opportuni dispositivi antitraboccamento e/o contenimento, al coperto;
 - b) i contenitori e/o serbatoi fissi o mobili devono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi;
 - c) i serbatoi e/o i contenitori mobili devono essere posizionati in area asservita da bacino di contenimento il quale deve avere capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;
 - d) lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse; la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
 - e) i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;
3. il deposito di oli minerali usati deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al D. Lgs. n. 95/1992 e succ. mod. e al D.M. 392/1996;
4. lo stoccaggio di materiali pulverulenti deve avvenire in contenitori chiusi senza effettuare presso l'area di stoccaggio alcuna operazione di travaso; nel caso di contenitori danneggiati, il singolo collo deve essere inserito tal quale in contenitore integro, adottando procedure tali da ridurre al minimo la produzione di polveri;
5. la classificazione e la caratterizzazione dei rifiuti deve essere effettuata secondo le seguenti modalità:
- a. la classificazione e l'attribuzione del EER deve essere effettuata secondo le indicazioni di cui alla Decisione 2014/955/UE (Nuovo elenco EER in vigore dal 01/06/2015), alle linee guida SNPA approvate con il Decreto del Ministero della Transizione Ecologica n. 47 del 09/08/2021, nonché alla relativa normativa nazionale di recepimento, con particolare attenzione a tutti quei casi in cui si trattano codici a specchio;
 - b. la caratterizzazione dei rifiuti prodotti dallo stabilimento deve essere effettuata secondo le modalità di cui al punto a) e alle prescrizioni e alle condizioni previste per l'impianto di destino (ad esempio il D. Lgs. n. 36 del 13/01/2003 così come modificato ed integrato dal D. lgs. n. 121 del 03/09/2020 per il conferimento in discarica, il D.M. 05/02/1998 per il conferimento presso impianti in procedura semplificata, etc.);
 - c. per le analisi si devono applicare metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;

- d. le certificazioni di non pericolosità dei rifiuti e le analisi devono essere conservate presso la Ditta a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di almeno tre anni;
 - e. il campionamento dei rifiuti deve essere effettuato da personale qualificato, alle dipendenze del laboratorio incaricato delle analisi o da esso designato e, comunque, da soggetto terzo rispetto al produttore del rifiuto; il campionamento va effettuato secondo le norme UNI 10802;
 - f. i rapporti di prova delle analisi per la caratterizzazione dei rifiuti devono essere accompagnati da apposito verbale di campionamento, con indicate le modalità di prelievo del campione, il tipo di analisi/verifica tecnica a cui verrà avviato il campione prelevato, il quantitativo prelevato, il quantitativo complessivo di materiale da cui si è prelevato il campione, le generalità e la qualifica del personale addetto al prelievo, nonché ogni altra informazione atta a collegare il campione prelevato con il materiale che rappresenta;
- 6. in caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi oleosi) la Ditta deve porre immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui alla Parte IV del D. Lgs. n. 152/2006;
 - 7. la Ditta deve garantire la presenza nell'impianto di un deposito di materiali atti all'assorbimento di liquidi inquinanti in caso di sversamenti accidentali e/o incidenti di cui all'articolo precedente;
 - 8. tutti i rifiuti posti in deposito temporaneo presso l'impianto vanno identificati con i rispettivi codici EER mediante apposita cartellonistica, beninteso che l'elenco dei rifiuti prodotti riportato nella parte descrittiva (paragrafo C.4) è da intendersi non esaustivo. La produzione di ulteriori rifiuti rispetto a quelli riportati nella presente relazione avverrà secondo quanto già previsto all'interno del PMC;
 - 9. le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere indicativamente quelle indicate nella planimetria denominata "Allegato B.22 - Tavola Unica A1 - "Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi", datata", in scala 1:500 data 29/06/2026, pervenuta il 17/07/2026, assunta al prot. n. 42402, e "Scheda B.12 - Aree di stoccaggio rifiuti", pervenuta il 17/03/2022, assunta al prot. n. 14605 nella medesima data.

E. 6.3 EOW - PRELAVORAZIONE 2-COE

La ditta Fornace Laterizi Vardanega Isidoro S.r.l. (ora Industrie Cotto Possagno S.P.A.) impiega nel proprio ciclo produttivo anche l'End Of Waste "Prelavorazione 2-Coe" prodotto dalla ditta Industrie Cotto Possagno di via Olivi 62/a richiamato in premessa al punto B.1 e nella descrizione della fase di prelavorazione primaria. Tale EOW viene prodotta in un ciclo analogo a quello della ditta Vardanega Isidoro dove il rifiuto, che cessa di essere tale, a valle della fase di trafilatura dopo il trattamento con l'impastatrice (mattoniera). Tale EOW cessa la qualifica di rifiuto, nel rispetto delle condizioni definite dal comma 1) dell'art. 184-ter del D. Lgs. n. 152/2006, da quanto stabilito dalla disciplina comunitaria e nelle more dell'adozione dei decreti di cui al comma 2) dell'art. 184-ter del D. Lgs. n. 152/2006, alle specifiche dettate dal D.M. 5/2/1998 nel rispetto delle prescrizioni impartite dall'autorizzazione A.I.A. n. 216 del 02/07/2024 e ss.mm.ii.

La ditta dovrà verificare ed acquisire la documentazione necessaria che attesti il rispetto delle caratteristiche di EOW, quali copia della certificazione della cessazione della qualifica di rifiuto prevista dalla norma tecnica di settore oltre alla dichiarazione della conformità.

E. 6.4 SOTTOPRODOTTO

Il sottoprodotto deve essere gestito in conformità all'art. 184-bis del D. lgs. n. 152/2006 e al D.M. n. 264 del 13/10/2016, nonché secondo la specifica scheda gestione IO030VI.

L'avvio del sottoprodotto al successivo processo di produzione, deve essere accompagnato dalla scheda tecnica, nonché dalla sottoscrizione della dichiarazione di prestazione (DoP) armonizzata con la specifica norma tecnica UNI EN 13242-2008.

Si prescrive alla ditta di aggiornare la scheda tecnica del "Cocciopesto Isidoro" con il richiamo alla norma UNI EN 13242 aggiornata, in quanto, la scheda riporta ancora il riferimento alla precedente versione.

E.7 GESTIONE DELLE ANOMALIE E DEI GUASTI

Anomalie dell'impianto di trattamento fumi del forno di cottura

Nel caso di malfunzionamenti per problemi di conduzione o avarie ai filtri dell'impianto di depurazione fumi, si devono applicare, in funzione al tempo di fermata stimato, le seguenti disposizioni:

- se la fermata è inferiore a 60 minuti, non si interverrà nel processo produttivo ma si continuerà a lavorare;
- se la fermata è superiore a 60 minuti, si provvederà a mettere in Stand-by il forno, proseguendo con spinte dei carri ridotte fino a un minimo di 5 carri giorno (in un tempo di 48 h). Se il guasto dovesse proseguire oltre le 48 ore, richiedendo lo spegnimento del forno, si procederà eseguendo quelle operazioni previste in caso di mancanza di corrente al forno, e che garantiscono il fermo completo del processo di combustione e cottura, (la procedura di spegnimento del fuoco per non danneggiare il materiale in cottura avviene con un gradiente di 5°C/h) la fermata dell'aspiratore del camino di evacuazione e del ventilatore di raffreddamento. La messa in Stand-by del forno e la conseguente apertura del camino di emergenza verrà registrata dagli addetti alla conduzione del forno.

La procedura sopra descritta è ricompresa nell'Allegato PR24VI "Gestione delle emissioni atmosferiche", inoltre, per la gestione dell'accensione/spegnimento del forno si vedano anche gli allegati IO022VI e IO024VI di cui alla documentazione integrativa datata 28.02.2020.

Se si verifica un'anomalia o guasto dell'impianto tale da non consentire il rispetto dei valori limite di emissione prescritti, la ditta, entro le otto ore successive, deve informare la Provincia, il Comune di Possagno ed il Dipartimento ARPAV di Treviso. Nella nota informativa devono essere esplicitate le procedure poste in essere per il ripristino della funzionalità del sistema di abbattimento. L'autorità competente può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.

Le informazioni sopra indicate dovranno essere allegate al report annuale trasmesso con le tempistiche e modalità riportate al paragrafo F.

L'attivazione parziale o totale del by pass fumi del filtro depolveratore e la durata di attivazione dello stesso dovrà essere registrata.

L'attivazione della diversa condizione di esercizio deve essere preventivamente comunicata alla Provincia, al Dipartimento ARPAV di Treviso ed al Comune di Possagno.

E.8 ULTERIORI PRESCRIZIONI

L'attività deve essere condotta nel rispetto del D. Lgs. n. 152/2006 e nel rispetto delle norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza nell'ambiente di lavoro.

Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. n. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso

Ai sensi del D. Lgs. n. 152/2006, art. 29-decies, comma 5), al fine di consentire le attività di cui ai commi 3) e 4), il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1), lettera l del Decreto stesso.

Il gestore del complesso IPPC deve comunicare al Comune, alla Provincia e all'ARPAV territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

Ai sensi del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., art. 29-decies, comma 5), al fine di consentire le attività di cui ai commi 3) e 4) del medesimo articolo, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

E.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel Piano di monitoraggio e controllo descritto al paragrafo F.

Entro 60 giorni dalla data di ricevimento del decreto di autorizzazione integrata ambientale, la Ditta deve comunicare, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1) del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., di aver adottato quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, in particolare, il Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente provvedimento. L'attività di monitoraggio e controllo dovrà essere effettuata seguendo i criteri in esso individuati.

E.10 PREVENZIONE INCIDENTI

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazioni tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di abbattimento) e garantire la messa in atto dei sistemi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti ambientali.

E.11 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività. La ditta dovrà provvedere al ripristino finale e al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata, ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 6 comma 16) lettera f) del D. Lgs. n. 152/2006.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dalla normativa vigente in materia, in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico al momento vigente.

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, agli Enti competenti, contemporaneamente alla comunicazione di cessazione definitiva dell'attività, o comunque entro e non oltre 30 giorni dalla stessa, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificate tutte le fonti di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee, quali: impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita l'A.R.P.A.V. in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. A tali Enti è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi a cura dell'Autorità Competente.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 INTRODUZIONE

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è conseguenza dell'attuazione della direttiva IPPC (Direttiva 96/61/CE e Direttiva 2008/1/CE) che ha introdotto il procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per le principali attività industriali indicate nell'allegato I della direttiva stessa.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (d'ora in poi indicato con l'acronimo P.M.C.) è di fatto parte integrante dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il PMC comprende due parti principali:

- a) i controlli a carico del Gestore
- b) i controlli a carico dell'Autorità Pubblica di Controllo

L'Autocontrollo delle Emissioni è la componente principale del piano di controllo dell'impianto e quindi del più complessivo sistema di gestione ambientale di un'attività I.P.P.C. che, sotto la responsabilità del Gestore dell'impianto, assicura, nelle diverse fasi di vita di un impianto stesso, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, smaltimento rifiuti e consumo di risorse naturali).

F.2 METODOLOGIE DI MONITORAGGIO

Gli approcci da seguire per monitorare un parametro sono molteplici; in generale si hanno i seguenti metodi:

1. Misure dirette continue o discontinue
2. Misure indirette fra cui:

- Parametri sostitutivi
- Bilancio di massa
- Altri calcoli
- Fattori di emissione

La scelta di uno dei metodi di monitoraggio e controllo deve essere fatta eseguendo un bilancio tra diversi aspetti, quali la disponibilità del metodo, affidabilità, livello di confidenza, costi e benefici ambientali.

Il PMC è strutturato in tre sezioni:

La sezione n.1: descrive schematicamente le componenti ambientali che entrano in gioco nei processi gestiti dall'impianto in esame, in particolare:

- il paragrafo 1.1 quantifica e caratterizza le materie prime che entrano nel ciclo produttivo dell'azienda e i prodotti che ne derivano;
- i paragrafi 1.2, 1.3, 1.4 quantifica gli approvvigionamenti da fonti naturali ed energetiche (acqua, energia e combustibili);
- i paragrafi 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9 caratterizzano qualitativamente e quantitativamente le emissioni in acqua, aria, suolo, l'inquinamento acustico e la produzione di rifiuti.

La sezione n. 2: esamina le modalità di controllo della gestione dell'impianto, inscindibile dal processo produttivo e dall'inquinamento prodotto; con particolare riferimento alle fasi critiche dell'impianto, agli interventi di manutenzione ordinaria, ai sistemi di abbattimento ed alle aree di stoccaggio, alle emissioni diffuse.

La sezione n. 3: infine, elenca gli indicatori di prestazione monitorati (indicatori di performance ambientale). Tali indicatori sono in grado di fornire le informazioni qualitative e quantitative che consentono di effettuare una valutazione dell'efficienza, dell'efficacia e del consumo delle risorse al fine di permettere al top management di adottare le strategie migliori atte a rafforzare il più possibile il perseguimento degli obiettivi ambientali. Gli indicatori di performance ambientale possono essere utilizzati come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto ed indicatori di consumo delle risorse.

F.3. REGISTRAZIONE, CONSERVAZIONE E TRASMISSIONE DEI DATI DI AUTOCONTROLLO

Le registrazioni dei dati previsti dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno seguire le seguenti indicazioni:

- a) tutti i dati ottenuti dall'autocontrollo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati almeno per 5 anni in modo da garantire la rintracciabilità del dato stesso; è facoltà del gestore registrare i dati su documenti ad approvazione interna, appositi registri o con l'ausilio di strumenti informatici;
- b) eventuali registrazioni e tutti i certificati analitici, compresi quelli effettuati da laboratori esterni o direttamente dall'impianto di destino devono essere conservati presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, almeno per 5 anni.

Il Gestore dell'impianto deve inviare all'Autorità competente e, secondo quanto previsto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, al Comune di Pederobba e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, **entro il 30 aprile** di ogni anno un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:

- a) un report informatico sul modello fornito dall'Autorità competente

(<http://ippc.arpa.veneto.it/>) dove inserire i dati previsti dalle tabelle del “PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO” ossia quelli a cui è stato assegnato “SI” nella colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso su supporto informatico (cd rom);

- b) una relazione esplicativa dell'attività aziendale con il commento dei dati dell'anno in questione e i risultati nel monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici semplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Il superamento dei Valori Limite di Emissioni è da giustificare, ove possibile, specificando la causa dell'incidente (es. manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria o interruzione degli impianti di abbattimento, condizioni meteo-climatiche avverse etc.) e gli interventi risolutivi adottati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio (es. consumo di acqua triplicato) vanno giustificate. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa su supporto informatico (cd rom e/o file .pdf trasmessi via PEC);
- c) I dati con frequenza di autocontrollo continua, invece, se richiesti, dovranno essere inviati su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report, salvo diversa disposizione e dovranno essere emessi secondo i criteri e le modalità previsti nell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

F.4 ATTIVITÀ ANALITICA

Per quanto concerne l'attività analitica sono previste le presenti prescrizioni:

1. i metodi di campionamento ed analisi per le varie attività di autocontrollo sono specificati nel PMC;
2. le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno fede in fase di contraddittorio e sono reperibili nel sito internet <http://ippc.arpa.veneto.it/>;
3. per la tariffazione è previsto quanto disposto dalla D.G.R.V. 1519 del 26 maggio 2009 e dal vigente tariffario ARPAV per quanto attiene le prestazioni di campionamento e analisi non comprese nella citata Delibera Regionale;
4. nell'arco della durata dell'autorizzazione, la ditta può richiedere, tramite comunicazione all'autorità e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, di cambiare i metodi di campionamento ed analisi in seguito ad eventuali modifiche o aggiornamenti tecnico-normativi. L'autorità competente, previa acquisizione di parere di ARPAV, si esprimerà in merito entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, quanto proposto è da ritenersi accettato;
5. vige l'obbligo da parte dell'azienda di comunicare ad ARPAV e Provincia, con almeno 15 giorni naturali e consecutivi di preavviso, ove tecnicamente possibile, le date di esecuzione delle attività di autocontrollo;
6. in caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre in capo al Gestore.

F.5 ISPEZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ORDINARIA

Il quadro sinottico riassume le tematiche trattate nelle tabelle del piano di monitoraggio e controllo dando informazioni sulla frequenza dei controlli a carico dell'azienda (autocontrollo), del controllore terzo e la tipologia dei controlli ordinari che ARPAV s'impegna ad eseguire nell'ambito di un controllo integrato ambientale. Le risultanze degli autocontrolli dovranno essere inviate all'ente competente, ad ARPAV e al Comune interessato, secondo i formati concordati e le frequenze stabilite.

ARPAV effettuerà nell'arco di validità dell'AIA, le ispezioni ambientali previste ai sensi dell'art. 29-sexies, co.6-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., secondo le indicazioni del piano regionale d'ispezione ambientale previsto dall'art. 29-decies, co.11-bis del medesimo decreto.

Per la tariffazione e previsto quanto disposto dalla D.G.R.V. n. 1519 del 26 maggio 2009. E' facoltà dell'autorità competente (Ministero, Regione, Provincia) predisporre controlli aggiuntivi secondo quanto previsto dall'art. 29-decies, comma 4) del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (ex art. 11 comma 4 del D. Lgs. n. 59/2005).

Quadro sinottico

		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita				
1.1.1	Materie prime	Mensile	SI		
1.1.2	Additivi	Mensile	SI		
1.1.3	Sottoprodotti e MPS	Mensile	SI		
1.1.4	Controllo radiometrico	Non applicabile	SI (***)		
1.1.5	Prodotti finiti	Mensile	SI		
1.1.6	Sottoprodotti e MPS	Mensile	SI		
1.1.7	Controllo radiometrico	Non applicabile	SI (***)		
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Pozzo Acquedotto	Mensile Annuale	SI		
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile	SI		
1.4	Consumo Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile	SI		
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Mensile	SI		
1.5.2	Inquinanti monitorati	semestrale	SI		
1.6	Emissioni in acqua				

1.6.1	Punti di emissione		SI		
1.6.2	Inquinanti monitorati	annuale	SI		
1.7	Rumore				
1.7.1	Rumore	Vedi tabella 1.7.1	SI (**)		
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Rifiuti in ingresso	Vedi tabella 1.8.1	SI		
1.8.2	Rifiuti prodotti	Vedi tabella 1.8.2	SI		
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda				
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Vedi tabella 2.1.1	SI (***)		
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti	Vedi tabella 2.1.2	SI (***)		
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo	Vedi tabella 2.1.3	SI (***)		
2.1.4	Sistemi di depurazione. Controllo del processo		SI (***)		
2.1.5	Aree di stoccaggio	Vedi tabella 2.1.5	SI (***)		
2.1.6	Emissioni diffuse		NO		
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Mensile	SI		

(*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV o entro il 15 gennaio dello stesso anno in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata o preventivamente alla comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1 del D. Lgs. n. 152/06 e ss.mm.ii..

(**) La relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità Competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(***) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. Invece i dati con frequenza di autocontrollo continua, se richiesti, dovranno essere inviati, sempre su supporto informatico, in file tipo.xls o altro database compatibile, in allegato al report.

1 - COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 - MATERIE PRIME E PRODOTTI IN INGRESSO E IN USCITA

In Ingresso

Tabella 1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Argille	Cumuli	3-Prelavorazione Primaria	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
		5A e 5B -Trafilatura, Formatura e Stampaggio	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Basalto	Cassoni	3-Prelavorazione Primaria	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
		5A e 5B -Trafilatura, Formatura e Stampaggio	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI

Tabella 1.1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Parametro	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Miscela argillosa * (costituente il prodotto che si troverà nel forno al momento delle analisi delle emissioni)	Cloruri, Fluoruri e Zolfo totale	3-Prelavorazione Primaria	t	Metodo del laboratorio (diffrattometria raggi X)	annuale	SI

*è possibile utilizzo di miscela proveniente da Prelavorazione 2 Coe (EoW)

Tabella 1.1.2 - Additivi

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Carbonato di bario	Big bags	5A e 5B -Trafilatura, Formatura e Stampaggio	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Ingobbi vari (composti argillosi con aggiunta di fondenti vetrosi, pigmenti e ossidi coloranti)	Sacchi da 25 kg su bancali	7A e 7B - Ingobbatura	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Sostanza collante per ingobbio a secco	Sacchi	7A e 7B - Ingobbatura	t	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Tetraossido di trimanganese	Silos verticale*	5A e 5B -Trafilatura, Formatura e Stampaggio	t	Registro cartaceo/	Mensile	SI

				informatico		
--	--	--	--	-------------	--	--

**Lo stoccaggio del tetraossido di trimanganese avviene presso la prelavazione 2 COE che effettua la miscelazione negli impasti "Testa di moro". Tale miscela pronta all'utilizzo viene poi trasportata allo stabilimento di via Olivi 38 a mezzo camion per viabilità interna.*

Tabella 1.1.3 - Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D. Lgs. 152/2006 ss.mm.ii.) e Materie Prime Secondarie

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o MPS	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Limi di porfido	sottoprodotto	In cumulo all'esterno	3-Prelavorazione Primaria 5A e 5B -Trafilatura, Formatura e Stampaggio	t	Registro cartaceo/ informatico	mensile	SI

Tabella 1.1.4 - Controllo radiometrico

NON APPLICABILE

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
					SI

In Uscita

Tabella 1.1.5 - Prodotti finiti

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Laterizi	Bancali su piazzali esterni	t	Registro cartaceo/ informatico	Mensile	SI

Tabella 1.1.6 - Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii.) e Materie Prime Secondarie

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o MPS	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Sfridi di laterizio cotto	Sottoprodotto	Cumulo	t	Registro cartaceo/ informatico	Mensile	SI

Tabella 1.1.7 - Controllo radiometrico

NON APPLICABILE

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
					SI

1.2 - RISORSE IDRICHE

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Pozzo*	Contatore	Formatura, ingobbiatura, bagnatura viabilità*	m ³	Misura diretta e Registro cartaceo/ informatico	Mensile	SI
Aquedotto	Contatore	Igienico sanitario	m ³	Bollette ente gestore	Mensile	SI

*Viene contabilizzato il consumo totale di acqua da pozzo tramite contatore mentre è stimando l'utilizzo per la bagnatura della viabilità. La quantità utilizzata nella fase di formatura e di ingobbiatura è calcolata per differenza tra il totale misurato e la quantità stimata per la bagnatura.

1.3 - RISORSE ENERGETICHE

Tabella 1.3.1 - Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Totale stabilimento	Contatore ente gestore	MWh	Registro cartaceo/ informatico	Mensile	SI
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Totale stabilimento	Contatore ente gestore	MWh	Software supervisore	Mensile	SI

1.4 - CONSUMO COMBUSTIBILI

Tabella 1.4.1 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Metano	Totale stabilimento	m ³	Contatore	Misura diretta e Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Gasolio	Automezzi	t	Contalitri	Misura diretta e Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI

1.5 - EMISSIONI IN ARIA

Tabella 1.5.1 - Punti di emissione (emissioni convogliate)

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento (specificare tipologia)	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
1	4A-4B Prelavorazione secondaria (aspirazione carter cilindri laminatoi) 7A e 7B (in polvere) -Ingobbiatura	Filtro a maniche	310	12 (8 il sabato)	SI
2A-2B-2C	6A--essiccazione (3 sfati essiccatoio)	/	365	24	SI
3	8-Cottura	Filtro assorbitore a letto di carbonato di calcio	365	24	SI
4	9A – Imballo (reggiatura)	/	310	11	NO

S	Camino forno "di scorta" per avvio e stop impianto	/	Scorta	Scorta	SI
5	5A - Trafilatura e formatura (coppi)	Separatore aria olio	365	13	SI
6	5B - Trafilatura, formatura e stampaggio pezzi speciali	Separatore aria olio	250	8	SI
7	6B - Essiccazione su essiccatoio statico	/	250	24	SI
8	6B - Essiccazione su essiccatoio statico	/	250	24	SI
9	7B - Ingobbiatura (liquido - aerografi)	Cabina ad acqua	250	8	SI

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
8-cottura	3	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	UNI EN ISO 16911-1	RdP laboratorio esterno	SI
		Temperatura	°C		UNI EN ISO 16911-1		
		Umidità	%v/v		UNI EN 14790		
		Ossigeno	%v/v		UNI EN 14789		
		Polveri totali	mg/Nm ³		UNI EN 13284-1		
		Ossidi di azoto espressi come biossido di azoto- NO ₂	mg/Nm ³		UNI EN 14792 UNI 10849		
		Ossidi di zolfo espressi come biossido di zolfo - SO ₂	mg/Nm ³		UNI EN 14791 UNI CEN/TS 17021		
		Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapori espressi come acido cloridrico- HCl	mg/Nm ³		D.M. 25/08/2000 ALL.2 UNI EN 1911		

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
		Fluoro e i suoi Composti espressi come acido fluoridrico - HF	mg/Nm ³		D.M. 25/08/2000 ALL. 2 ISO 15713 UNI 10787 UNI CEN/TS 17340		
		COV espressi come COT (escluso metano)	mg/Nm ³		UNI EN 12619		
		Formaldeide	mg/Nm ³		UNI CEN/TS 17638		
		Altre aldeidi	mg/Nm ³		EPA Method 0011 EPA TO-5 EPA 0100 EPA TO-11A NIOSH 2018		
		Fenoli	mg/Nm ³		EPA CTM 032 EPA TO-8 OSHA 32 NIOSH 2546 NIOSH 3502		
		Selenio	mg/Nm ³		UNI EN 14385		
		Mercurio e suoi composti espressi come mercurio (Hg)	mg/Nm ³		UNI EN 13211		
		Cadmio (Cd) + tallio (Tl) +	mg/Nm ³		UNI EN 14385		

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
		Antimonio (Sb) + arsenico (As) + piombo (Pb) + cromo (Cr) + cobalto (Co) + rame (Cu) + manganese (Mn) + nichel (Ni) + vanadio (V) + stagno (Sn)	mg/Nm ³		UNI EN 14385		

1.6 - EMISSIONI IN ACQUA

Tabella 1.6.1 - Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Report ing
/	Acque domestiche provenienti dai servizi igienici	Rete fognatura comunale	Vasche Imhoff comunali	350	2	NO
7	rampa di carico prodotti, deposito argilla in cumuli, deposito bancali nuovi in legno, film estensibile/reggetta	Destra Torrente Ponticello	-----	Saltuario, legato agli eventi meteorologici	-----	SI
15	piazzale deposito refrattari in pallet incelofanati, deposito basalto in cumuli e deposito argilla in cumuli	Destra Torrente Ponticello	-----	Saltuario, legato agli eventi meteorologici	-----	SI

Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Report ing
rampa di carico, deposito argilla e bancali in legno deposito refrattari, basalto e argilla	7	pH		Annuale	APAT CNR IRSA 2060	Report analisi	SI
		Solidi sospesi totali	mg/L		APAT CNR IRSA 2090	Report analisi	SI
		COD	mg/L		APAT CNR IRSA 5130	Report analisi	SI
	15	Ferro	mg/L		APAT CNR IRSA 3160	Report analisi	SI

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporti ng
		Idrocarburi totali	mg/L		APAT-IRSA CNR 5160	Report analisi	SI
		Alluminio	mg/L		APAT-IRSA CNR 3050	Report analisi	SI
		Zinco	mg/L		APAT-IRSA CNR 3320	Report analisi	SI

1.7 - RUMORE

Tabella 1.7.1 - Rumore

Valutazione n.	Posizione punto di misura	Altezza del punto di misura	Ricettore e cui è riferita la misura	Condizioni di funzionament o degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting	Note (*)
	Punti di misura Valutazione Impatto acustico del 2023 (dal punto 1 al punto 7 "che comprende anche RC1 ed RC2")	1,5 m	R	A regime	LAeq,TR secondo "tecnica di campionamen to" come da D.M. 16/03/98	triennale	SI	

(*) nel caso in cui le misure non siano presso il ricettore, indicare l'algoritmo utilizzato per risalire dalla misura al livello sonoro presso il ricettore.

1.8 - RIFIUTI

Tabella 1.8.1 - Rifiuti in ingresso

Descrizione e Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltim ento (codice)	Recupero (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequen za autocont rollo	Reporting (*)
Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	08 02 02	Cumuli coperti posti su pavimentazio ne cementata		R13	3- Prelavor azione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/ analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazion e produttore	

Tabella 1.8.1 BIS - Rifiuti in ingresso ad oggi non utilizzati

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltiment o (codice)	Recupero (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrol lo	Reporti ng (*)
------------------------	---------------	------------------------	-----------------------------	----------------------	---------------------	--	-------------------	--------------------------------	-------------------

Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	101201	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
Stampi di scarto	101206	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a tratt.termico)	101208	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	080203	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
Polveri e particolato	101203	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09	101210	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI
				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal	101205	Cumuli coperti su base cementata		R13	3- Prelavorazione primaria	Peso (t/anno)	Formulari e registro carico e scarico	Annuale	SI

trattamento dei fumi				R5		Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova	Annuale/ variazione produttore	
----------------------	--	--	--	----	--	---------------------------	-------------------	--------------------------------	--

Tabella 1.8.2 - Rifiuti prodotti

Descrizione rifiuti	Rifiuti (Codice CER)	Modalità stoccaggio [m ³]	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza	Reporting
Carbonato di calcio esausto da depurazione fumi / Impianti	101210	Area 5 Planim B21 Planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi	RdP Laboratorio esterno	annuale	
Scarti d'olio / Manutenzione	130205*	Fusto con vasca di contenimento - Area coperta (sud stabilimento) planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			
Imballaggi misti / reimpballi prodotti	150106	In cassone scarrabile esterno a sud stabilimento - planim B22		R12	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			
Bombolette / Manutenzione	150111*	Fusto con vasca di contenimento - Area coperta (sud stabilimento) planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			
Stracci imbevuti d'olio / Manutenzione	150202*	Fusto con vasca di contenimento - Area coperta (sud stabilimento) planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			
Filtri olio / Manutenzione	160107*	Fusto con vasca di contenimento - Area coperta		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	

		(sud stabilimento) planim B22			Caratterizzazione e/ analisi			
Ferro e acciaio / manutenzione	170405*	In cassone scarrabile esterno a sud stabilimento - planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			
Filtri aria manutenzione	150203	Fusti Area coperta (sud stabilimento) planim B22		R13	Peso (t/anno)	Registro formulari	Mensile	
					Caratterizzazione e/ analisi			

NOTA: La tipologia dei rifiuti prodotti e le relative destinazioni sono soggetto a modifiche in funzione delle attività condotte in stabilimento (es. Manutenzioni straordinarie). Annualmente viene presentata dalla ditta la dichiarazione MUD dei rifiuti prodotti nell'anno di pertinenza. Per le aree di stoccaggio si faccia riferimento alla planimetria **Planimetria dei rifiuti/stoccaggio MP e viabilità mezzi C22 e viabilità mezzi**, datata 29/06/2026 e agli specifici mod. B

1.9 - SUOLO E SOTTOSUOLO

Tabella 1.9.1 - Acque di falda

NON PERTINENTE

Punto di misura/piezometro	Parametro/ inquinante	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, STOCCAGGI

Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase di produzione	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting (*)
Cottura Rif. IO006VI MD100VI	Controllo e regolazione forno	Temperature	°C	Sonde di temperatura	Giornaliero	SI
		Depressione forno contropressione	mm H ₂ O	Trasduttori di pressione	Giornaliero	SI
Essiccazione Rif. IO003VI MO003VI MD004VI	Controllo e regolazione parametri essiccatoio	Temperature	°C	Sonde di temperatura	Giornaliero	SI
		Umidità	%	Sonde umidità	Giornaliero	SI
					Giornaliero	SI

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti (ed eventuali fasi critiche del processo)

Macchinario	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting (*)
Forno di cottura Rif. IO006VI MD007VI	Controllo funzionalità bruciatori (controllo visivo)*	In caso di anomalia/guasto registro delle manutenzioni	giornaliero	SI
	Regolazione bruciatori	Registro manutenzioni	quadrimestrale	SI
	Pulizia bocchette, controllo lance bruciatori	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Ingrassaggio supporti ventilatori bruciatori, raffreddamenti e ricicli	Registro manutenzioni	Mensile	SI
	Controllo funzionalità dei ventilatori, bruciatori, raffreddamenti e ricicli (controllo visivo)*	In caso di anomalia /guasto registro delle manutenzioni	Mensile	SI
	Verifica stato usura organi in movimento ventilatori, bruciatori, raffreddamenti e ricicli	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Taratura termocoppie	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	SI
	Taratura misuratori ΔP	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	SI
Essiccatoio Rif. IO003VI MO003VI	Controllo funzionalità bruciatori in vena d'aria (controllo visivo)*	In caso di anomalia /guasto registro delle manutenzioni	Una volta per turno	SI
	Verifica stato usura organi in movimento ventilatore essiccatoio	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Taratura termocoppie	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	SI
	Taratura misuratori di umidità	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	SI
Macchinario/ filtri di abbattimento	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting (*)
Filtro a maniche polvere prelavazione, formatura, ingobbio punto di emissione 1 Rif. PR24VI	Verifica stato di usura maniche ed eventuale sostituzione	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Ispezione organi di scarico ed eventuale sostituzione delle parti usurate	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Controllo regolare funzionamento sistemi di pulizia maniche	Registro manutenzioni	Mensile	SI
	Controllo regolare funzionamento ventilatore	Registro manutenzioni	Mensile	SI
Filtro abbattimento delle emissioni del camino del forno punto emissioni 3 Rif. PR24VI; IO022VI; IO024VI; MD100VI	Funzionalità del ventilatore Controllo visivo*	In caso di anomalia /guasto registro delle manutenzioni	Settimanale	SI
	Pulizia interna ventilatore e parti accessibili filtro	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Verifica integrità griglie contenimento del Carbonato di calcio	Registro manutenzioni	Annuale ad impianto fermo	SI
	Taratura misuratori ΔP	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	SI
	Taratura termocoppie (per temperatura uscita fumi)	Rapporto interno sistema qualità	Annuale	
Filtro ad acqua per ingobbiatura liquida linea pezzi speciali punto di emissione 9	Controllo regolare funzionamento	Registro manutenzioni	Mensile	SI

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi, che hanno riscontrato criticità ed eventi anche straordinari. Il registro manutenzioni è informatico

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Fase	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
3	8-Cottura	Filtro assorbitore a letto di carbonato di calcio	Temperatura fumi	°C	Strumentazione a bordo macchina registrata su PC "supervisione Forno"	GIORNALIERA	SI
			Quantità Carbonato di calcio esausto	kg			
			ΔP	mm H ₂ O			
1	4-5-6 Prelavorazione secondaria, Trafilatura, ingobbiatura	Filtro a maniche	Sonda triboelettrica/elettro dinamica	-----	Registro cartaceo / informativo	MENSILE	NO
5	5A - Trafilatura e formatura (coppi)	Separatore aria olio	-----	-----	Registro cartaceo / informativo	MENSILE	NO
6	5B - Trafilatura, formatura e stampaggio pezzi speciali	Separatore aria olio	-----	-----	Registro cartaceo / informativo	MENSILE	NO
9	7B - Ingobbiatura (liquido - aerografi)	Cabina ad acqua	-----	-----	Registro cartaceo / informativo	MENSILE	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.

Tabella 2.1.4- Sistemi di depurazione: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting (*)
						SI

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo.xls o altro database compatibile, in allegato al report.

Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Descrizione	Parametri di controllo	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting (*)
Depositi rifiuti	Verifica integrità pavimentazione e coperture	Verifica visiva	Registro manutenzioni in caso di anomalia	Semestrale	
Diesel tank gasolio	Verifica integrità del bacino di contenimento	Verifica visiva	Registro manutenzioni in caso di anomalia	Semestrale	
Bacino contenimento per fusti rifiuti pericolosi e fusti olio usato	Verifica integrità della cisterna e del bacino di contenimento	Verifica visiva	Registro manutenzioni in caso di anomalia	Semestrale	

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.6 - Emissioni diffuse (*)

Attività	Parametro	Prevenzione	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Prelavorazione pulizia piazzali	polveri		visiva	Registro manutenzioni	Rif. scheda PR24VI	

(*) Qualora si renda necessario possono essere previsti monitoraggi di emissioni diffuse.

3 - INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
MATERIE PRIME				
Consumo specifico materie prime al verde / quantità di cotto prodotto	Calcolo diretto	t/t	Mensile	SI
ENERGIA/COMBUSTIBILI				
Consumo specifico metano / unità funzionale di cotto	Calcolo diretto	m ³ /t	Mensile	SI
Consumo specifico energia elettrica / unità funzionale di cotto	Calcolo diretto	kWh/t	Mensile	SI
EMISSIONI				
Emissione specifica di CO ₂ / unità funzionale di cotto	Calcolo diretto	kg/t	Semestrale	SI
CONSUMI IDRICI/SCARICHI				
Consumo specifico acqua totale consumata/ unità funzionale di cotto	Calcolo diretto	m ³ /t	Mensile	SI
RIFIUTI PRODOTTI				
Produzione rifiuti divisi per CER / unità funzionale cotto	Calcolo diretto	t/t	Mensile	SI
SOTTOPRODOTTO GENERATO				
Quantità di sottoprodotto (Cocciopesto Isidoro; scarto cotto) / unità funzionale di cotto	Calcolo diretto	t/t	Mensile	SI