



CITTA' di DOMODOSSOLA

Provincia del Verbano Cusio Ossola

Sportello Unico Associato per le attività produttive

Piazza Rovereto 1 - 28845 Domodossola

**PROVVEDIMENTO UNICO SUAP N.RO 296/12 del
24.10.2012**

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

TREIBACHER SCHLEIFMITTEL S.p.a.

Via Piave, 76 Domodossola (VB)

**Categoria di attività 3.4) della normativa IPPC
(D.Lgs 59/2005 ora 152/06 e s.m.i.)**

INDICE

1. Definizioni.....	3
2. Introduzione.....	3
2.1. Atti presupposti.....	3
2.2. Atti normativi.....	3
2.3. Attività istruttorie	3
3. Oggetto dell'autorizzazione.....	3
4. Inquadramento territoriale e ambientale.....	3
4.1. Suolo e sottosuolo	14
4.2. Acque	3
4.3. Aria	3
4.4. Rumore.....	3
4.5. Aree di protezione e vincolo	3
4.6. Caratterizzazione dell'area dello Stabilimento e interventi correlati	22
5. Assetto impiantistico attuale.....	3
5.1. Generalità	3
5.2. Assetto produttivo e impiantistico attuale	3
5.3. Consumi, movimentazione e stoccaggio di materie prime e combustibili	3
5.4. Consumi idrici	3
5.5. Aspetti energetici	3
5.6. Emissioni in aria	3
5.7. Scarichi idrici ed emissioni in acqua.....	3
5.8. Rifiuti	3
5.9. Rumore e vibrazioni	3
5.10. Emissioni odorigene	3
5.11. Suolo e sottosuolo, acque sotterranee e superficiali	3
5.12. Sistemi, dispositivi e attrezzature antincendio.....	69
5.13. Altri tipi di intervento	70
5.14. Altre forme di inquinamento.....	71
6. Impianto oggetto della domanda di AIA.....	72
6.1 Interventi di miglioramento ambientale proposti dal Gestore.....	72
7. Analisi dell'impianto oggetto della domanda di AIA e verifica conformità criteri IPPC.....	77
7.1. Prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili	3
7.2. Sistemi di gestione ambientale	3
7.3. Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	91
7.4. Utilizzo efficiente dell'energia	3
7.5. Gestione corretta dei rifiuti	3
7.6. Prevenzione degli incidenti.....	3
7.7. Adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.....	3
8. Prescrizioni.....	96

8.1.	Sistema di gestione	3
8.2.	Capacità produttiva	3
8.3.	Approvvigionamento e stoccaggio materie prime ed ausiliarie e combustibili.....	3
8.4.	Aria	3
8.5.	Acqua	3
8.6.	Rifiuti	3
8.7.	Rumore.....	3
9.	<i>Manutenzione ordinaria e straordinaria.....</i>	37
9.1.	Malfunzionamenti	37
9.2.	Taratura strumentazione.....	107
9.3.	Eventi d'area	3
10.	<i>Prescrizioni da altri procedimenti autorizzativi.....</i>	3
11.	<i>Durata rinnovo e riesame.....</i>	3
12.	<i>Piano di Monitoraggio e Controllo.....</i>	3

1. Definizioni

Autorità competente (AC)	IL SUAP di Domodossola.
Ente di controllo	Agenzia per la protezione dell'ambiente della Regione Piemonte.
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i.. L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI del medesimo decreto e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute.
Gestore	La presente autorizzazione è rilasciata a Treibacher Schleifmittel S.p.a., indicato nel testo seguente con il termine Gestore.
Impianto	L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento
Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici, nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.
Migliori tecniche disponibili (MTD)	La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso.
Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)	I requisiti di controllo delle emissioni, che specificano, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1, la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale, sono contenuti in un documento definito Piano di Monitoraggio e Controllo che è parte integrante della presente autorizzazione. Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1 e del decreto di cui all'articolo 18, comma 2, le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 11, comma 3.

Uffici presso i quali sono depositati i documenti	I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso il SUAP di Domodossola, al fine della consultazione del pubblico.
Valori Limite di Emissione (VLE)	La massa di inquinante espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, segnatamente quelle di cui all'allegato X alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i.

2. Introduzione

2.1. Atti presupposti

Visto	La nota della Provincia del VCO Settore VII Ambiente e georisorse (Servizio Ambiente-Rifiuti-Bonifiche, Ufficio Rifiuti-AIA) del 20/01/2012, prot. N. 02984/7°
vista	La nota del SUAP di Domodossola del 31/01/2012, prot. 1930
vista	La nota del SUAP di Domodossola del 12/03/2012, prot. 4495
vista	L'autorizzazione integrata ambientale nr. 15 del 5/01/2006

2.2. Atti normativi

Visto	il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e s.m.i. <i>“Norme in materia ambientale”</i> ;
visto	Il Decreto Legislativo 31 Marzo 1998, nr. 112 <i>“Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti Locali”</i>
vista	La Legge Regionale del 26 Aprile 2000, nr. 44 con la quale sono state approvate le disposizioni normative per l'attuazione del D.Lgs. 112/98.
visto	Il Decreto Legislativo nr. 267/00 <i>“Testo unico sull'ordinamento degli Enti Locali”</i>
visto	Il Decreto Presidente della Repubblica nr. 160/10 <i>“Regolamento per la semplificazione ed il riordino della disciplina sullo sportello unico per le attività produttive, ai sensi dell'articolo 38, comma 3, del decreto-legge 25 giugno 2008, n. 112, convertito, con modificazioni, dalla legge 6 agosto 2008, n. 133”</i>
vista	la Circolare Ministeriale 13 Luglio 2004 <i>“Circolare interpretativa in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, di cui al decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372, con particolare riferimento all'allegato I”</i> ;
visto	il Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005 <i>“Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”</i> , pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005;
visto	Le BAT di cui alla Decisione Commissione Ue 2012/134/Ue per le attività industriali indicate nell'allegato I alla direttiva 2010/75/UE;
visto	i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l'attuazione della Direttiva 96/61/CE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente i Bref: - Principles of Monitoring - Luglio 2003
visto	l'articolo 29-sexies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che l'autorità competente rilasci l'autorizzazione integrata ambientale tenendo conto di tutte le misure necessarie per soddisfare i requisiti di cui agli articoli 6, comma 15, e 29-septies, al fine di conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente nel suo complesso. 3. L'autorizzazione integrata ambientale deve includere valori limite di emissione fissati per le sostanze inquinanti, in particolare quelle elencate nell'allegato X, che possono essere emesse dall'impianto interessato in quantità significativa, in considerazione della loro natura, e delle loro potenzialità di trasferimento dell'inquinamento da un elemento ambientale all'altro, acqua, aria e suolo, nonché i valori limite ai sensi della vigente normativa in materia di inquinamento acustico. Se necessario, l'autorizzazione integrata ambientale contiene ulteriori disposizioni che garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee, le opportune disposizioni per la gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto e per la riduzione dell'inquinamento acustico. Se del caso, i valori limite di emissione possono essere integrati o sostituiti con parametri o misure tecniche equivalenti. Per gli impianti di cui al punto 6.6 dell'allegato

	<p>VIII, i valori limite di emissione o i parametri o le misure tecniche equivalenti tengono conto delle modalità pratiche adatte a tali categorie di impianti.</p> <p>4. Fatto salvo l'articolo 29-septies, i valori limite di emissione, i parametri e le misure tecniche equivalenti di cui ai commi precedenti fanno riferimento all'applicazione delle migliori tecniche disponibili, senza l'obbligo di utilizzare una tecnica o una tecnologia specifica, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto in questione, della sua ubicazione geografica e delle condizioni locali dell'ambiente. In tutti i casi, le condizioni di autorizzazione prevedono disposizioni per ridurre al minimo l'inquinamento a grande distanza o attraverso le frontiere e garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.</p> <p>5. l'autorità competente rilascia l'autorizzazione integrata ambientale osservando quanto specificato nell'art. 29-bis, commi 1, 2 e 3. In mancanza delle linee guida di cui all'art. 29-bis, comma 1, l'autorità competente rilascia comunque l'autorizzazione integrata ambientale tenendo conto di quanto previsto nell'allegato XI.</p> <p>6. L'autorizzazione integrata ambientale contiene gli opportuni requisiti di controllo delle emissioni, che specificano, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1, la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai Comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale.</p> <p>7. L'autorizzazione integrata ambientale contiene le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti, e per l'arresto definitivo dell'impianto.</p>
visto	l'articolo 29-sexies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale "i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicato l'impianto".
visto	l'articolo 29-sexies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili al fine di assicurare in tale area il rispetto delle norme di qualità ambientale;
visto	l'art. 29-quater comma 11 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che le autorizzazioni integrate ambientali, rilasciate ai sensi del presente decreto, sostituiscono ad ogni effetto le autorizzazioni riportate nell'elenco dell'allegato IX

2.3. Attività istruttorie

Esaminata	la domanda di autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica allegata presentata in data 16/12/2011, presso lo Sportello Unico di Domodossola
esaminate	<p>le linee guida generali o di settore adottate a livello nazionale o comunitario per l'attuazione della Direttiva 96/61/CE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili – Linee Guida Generali, S.O. GU n.135 del 13 Giugno 2005 (Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005) - BAT di cui alla decisione della Commissione Ue 2012/134/Ue
esaminate	<p>i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l'attuazione della Direttiva 96/61/CE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente i Bref:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Principles of Monitoring - Luglio 2003

esaminato	L'allegato XI alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
esaminate	Le integrazioni alla documentazione elaborata al 16/12/2011 come da richiesta di ARPA (Verbale VS 2012/12.01/65 del 20/03/2012) consegnate in data 16/04/2012 con prot. Arpa nr. 38227
esaminato	Il verbale della Conferenza dei Servizi istruttoria, tenutasi in data 19/04/12, che ha previsto la richiesta di integrazioni, con la conseguente sospensione dei termini
esaminate	Le integrazioni alla documentazione richieste durante la Conferenza dei Servizi del 19/04/2012 e consegnate dall'Azienda in data 26/06/2012 con prot. Arpa nr. 65085
esaminato	Il verbale della II seduta della Conferenza dei servizi tenutasi il 27/07/2012
esaminata	Il verbale della III seduta della Conferenza dei servizi tenutasi il 18/09/2012
Visti	

3. Oggetto dell'autorizzazione

Ragione sociale	TREIBACHER SCHLEIFMITTEL S.p.a.
Sede legale	Via Piave, 76 Domodossola (VB)
Sede operativa	Via Piave, 76 Domodossola (VB)
Tipo di impianto	Produzioni abrasivi, esistente
Codice e attività IPPC	<ol style="list-style-type: none"> 1. Codice IPPC: 3.4 – Impianti per la fusione di sostanze minerale compresi quelli destinati alla produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno. 2. Codice NOSE-P: 104.11 – Fabbricazione di gesso, asfalto, calcestruzzo, cemento, fibre di vetro, mattoni, piastrelle o prodotti ceramici (Industria dei prodotti minerali che comporta processi di combustione)
Gestore	Sig. Stratta Luciano c/o sede operativa - 0324-220111 luciano.stratta@treibacher.at
Referente	Balducci Fabrizio c/o sede operativa - 0324-220111 fabrizio.balducci@treibacher.at
Rappresentante legale	Sig. Stratta Luciano c/o sede operativa - 0324-220111 luciano.stratta@treibacher.at
Impianto a rischio di incidente rilevante	NO
Numero di addetti	73
Sistema di gestione ambientale	No
Impianto con effetti transfrontalieri	No
Misure penali o amministrative riconducibili all'impianto o parte di esso, ivi compresi i procedimenti in corso alla data della presente domanda	<p>Sì</p> <ul style="list-style-type: none"> - Notifica del 19/10/2010 relativa a mancata osservanza di prescrizione AIA "omessa effettuazione dell'analisi a scopo conoscitivo delle acque di prima pioggia". - Notifica del 08/03/2012 relativa a mancata osservanza di prescrizione AIA "pur avendo effettuato l'analisi presso i punti di emissione in atmosfera, esse non rispettavano i limiti imposti dalle autorizzazioni per il parametro relativo alle portate"

Treibacher Schleifmittel S.p.a. fa parte di un gruppo austriaco che a sua volta è di proprietà di una Società francese, la quale si diversifica ed è attiva in campo internazionale in parecchi rami dell'industria.

Le attività principali di Treibacher Schleifmittel sono basate su un know-how consolidato nella produzione con fusione di sostanze minerali per la produzione di abrasivi.

Per le diverse attività IPPC il Gestore ha dichiarato le seguenti fasi rilevanti.

Le attività IPPC all'interno dell'azienda sono quelle relative alle fasi di fusione e ciascun forno è stato identificato come singolo impianto IPCC. In dettaglio si precisa che:

- forno fusore corindone rosa (impianto IPPC 1): tale forno è destinato esclusivamente alla produzione di corindone rosa o bianco;
- forno fusore ibrido (impianto IPPC 2): tale forno può essere destinato sia alla produzione di corindone rosa o bianco che alla produzione di corindone bruno a seconda delle esigenze produttive;

Sono stati definitivamente smantellati i due impianti IPPC3 ed IPPC4 denominati nella precedente autorizzazione integrata quali forni fusori corindone bruno.

E' stato introdotto al loro posto un nuovo impianto denominato produzione RODS (corindone sinterizzato) e potenziato l'impianto di macinazione (micronizzazione bauxite) il quale fornisce la materia prima al nuovo impianto.

1. produzione di **corindone rosa o bianco** con forno fusore corindone rosa: **Impianto IPPC 1**, con capacità produttiva totale che il Gestore ha dichiarato per ciascuna fase di seguito indicata:

1.1 approvvigionamento e fusione; capacità 13.000 t/anno

2. produzione di **corindone rosa o bianco** con forno fusore ibrido: **Impianto IPPC 2**, con capacità produttiva totale che il Gestore ha dichiarato per ciascuna fase di seguito indicata:

2.1 approvvigionamento e fusione; capacità 7.800 t/anno

Al servizio delle attività IPPC 1 e IPPC2 vi sono le seguenti fasi con capacità produttiva totale che il Gestore ha dichiarato per ciascuna fase di seguito indicata:

a) frantumazione, macinazione, deferrizzazione; capacità 19.800 t/anno

b) classificazione, miscelazione, imballaggio; capacità 19.800 t/anno

3. produzione di **corindone bruno** con forni fusori: **impianti IPPC3 e IPPC4**; il Gestore ha dichiarato le seguenti fasi:

3.1 approvvigionamento e fusione 42.000 t/anno

3.2 frantumazione; 35.000 t/anno

Sono stati definitivamente smantellati gli impianti IPPC3 e IPPC4 e la conseguente fase di frantumazione collegata a tali impianti, attualmente non è attiva.

Per la produzione di **corindone bruno** partendo da semilavorati, la capacità produttiva totale che il Gestore ha dichiarato per ciascuna fase è di seguito indicata:

3.3 macinazione, deferrizzazione; 35.000 t/anno

3.4 ricottura; 35.000 t/anno

3.5 classificazione, eventuale miscelazione ed imballaggio; 35.000 t/anno

- 4 **produzione di corindone sinterizzato**, con capacità produttiva totale che il Gestore ha dichiarato per ciascuna fase di seguito indicata:

4.1 micronizzazione bauxite; 6.500 t/anno

4.2 miscelazione estrusione

4.3 essiccazione taglio

4.4 sinterizzazione; 4.500 t/anno

Si riporta la seguente tabella riassuntiva

Impianto	Produzione	Capacità produttiva massima anno (ton)	Produzione media anni 2005-2011 (ton)	Note
Forno fusorio IPPC 1	Corindone rosa: fase 1.1	13.000	9.865	
Forno fusorio IPPC 2	Corindone rosa o bianco: fase 2.1	7.800		
frantumazione, macinazione, deferrizzazione	Corindone rosa o bianco: fase 1	19.800	10.164	
classificazione, miscelazione, imballaggio	Corindone rosa o bianco: fase 2	19.800	9.730	
IPPC3 e IPPC4	Corindone bruno: fase 3.1	42.000	0	Definitivamente smaltellati
NON IPPC frantumazione	Corindone bruno: fase 3.2	35.000	16.410	Non attivo – si utilizzano solo i nastri in uscita dall'impianto
NON IPPC macinazione, deferrizzazione	Corindone bruno: fase 3.3	35.000	19.695	
NON IPPC ricottura	Corindone bruno: fase 3.4	35.000	15.553	
NON IPPC classificazione, eventuale miscelazione ed imballaggio	Corindone bruno: fase 3.5	35.000	20.311	
NON IPPC Micronizzazione bauxite	Corindone sinterizzato: fase 4.1	6.500	2.813	Produzione attiva dal 2010
NON IPPC Sinterizzazione	Corindone sinterizzato: fase 4.4	4.500	2.640	

Il Gestore ha inoltre dichiarato le seguenti **attività tecnicamente connesse** alle attività principali:

1. la produzione di aria compressa; : l'impianto è costituito da n. 2 compressori a vite e 5 a palette che asservono tutto il complesso. I compressori a palette sono utilizzati solo in caso di emergenza;
2. la produzione e distribuzione calore per uso riscaldamento (0,628 MW complessivi) avviene con le caldaie riportate al paragrafo 5.5 del presente documento.
3. riduzione di tensione mediante trasformatori ad olio: All'interno del complesso sono installati alcuni trasformatori ad olio, tutti dotati di serbatoi di raccolta di eventuali perdite, che abbassano la tensione da 132 kV a 20 kV. Ogni impianto IPPC è poi dotato di un trasformatore al fine di ridurre la tensione di ingresso pari a 20 kV alla tensione utile sul secondario per il corretto funzionamento dei forni fusori. Tale tensione è variabile, mediante

variante di tensione azionabile sotto carico, con tensioni massime al secondario inferiori ai 300 Volt. Sono inoltre installati trasformatori 20 kV / 380 V che forniscono la tensione opportuna per forza motrice e luce.

Su tutti i trasformatori sono state effettuate analisi volte a determinare la presenza di PCB, che hanno rilevato l'assenza di tale componente

4. area officina: all'interno dell'azienda è attrezzata, in un capannone, l'officina per lavori di riparazione e manutenzione di apparecchiature meccaniche ed elettriche. Gli oli esausti sono detenuti al coperto su platea impermeabile con sistema di raccolta delle perdite
5. serbatoio interrato: Al servizio delle macchine dell'azienda tra cui quelle a percussione meccanica, utilizzate nella frantumazione del corindone e per lo spostamento di materiali sfusi, vi è un serbatoio interrato con capacità di 6000 litri contenente gasolio per autotrazione
6. acque di raffreddamento: le acque derivanti dal processo produttivo sono costituite da acque di raffreddamento e vengono convogliate in due scarichi: S1 che raccoglie le acque provenienti dalla linea di produzione del corindone rosso bruno ed S2 che raccoglie le acque provenienti dalla linea di produzione del corindone rosa. E' stato presentato nell'anno 2007 un progetto che prevedeva il riciclo delle acque di raffreddamento dei forni con conseguente risparmio della risorsa idrica e con la sostituzione degli scarichi S1 ed S2 con un solo punto di scarico dove vengono collettate tutte le acque (**S**). Riferimento scheda G. Il dato di 77,25 mc/h è stato diviso per 24 ore;
7. Acque di prima pioggia: l'azienda ha ottenuto l'autorizzazione allo scarico delle acque di prima pioggia come previsto dal Regolamento Regionale nr. 1/R del 2006 che è stata inglobata nell'autorizzazione AIA. Le acque di prima pioggia vengono raccolte dalle superfici scolanti costituite da :
 - strade per la viabilità interna e piazzali destinati alla sosta/parcheggio e operazioni di carico/scarico;
 - area di lavaggio della zona di reparto manutenzioni con impianto di separazione oli
 - area di deposito rifiuti e rottami (legno, ferro, rame, acciaio e gomma)
 - aree di coperture dei capannoniDi fatto vengono raccolte tutte le acque provenienti dalle superfici impermeabilizzate e l'acqua proveniente dalla copertura dei capannoni.

Le acque vengono convogliate in un unico punto di raccolta SP. In prossimità del punto di scarico è stato realizzato l'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia costituito da:

- vasca di accumulo della capacità di 360 mc
- vasca di decantazione delle sabbie e morchie
- vasca di separazione per gli oli ed idrocarburi
- pozzetto di uscita

Il sistema risulta completamente automatizzato in modo che le acque di seconda pioggia vengano allontanate tal quale. Riferimento scheda G. Il dato di 5,7 mc/h è stato diviso per 365 giorni (anno) e per 24 ore

4. Inquadramento territoriale e ambientale

L'insediamento della Treibacher Schleifmittel, è situato nel comune di Domodossola, con ingresso in via Piave 76 ed occupa i mappali n 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-13-15-17-18-19-20-21-22-23-24-26-28-29-30-31-32-33-34-35-36-45-53-85-86-87-97-102-110-111-112-113-116-117-118-120 foglio 35 del NCT.

Tale area è destinata ad un uso produttivo, industriale e artigianale ed è identificata dal PRG vigente come "area con impianti esistenti".

Il complesso occupa un'area pari a m² 145.335 di cui coperta m² 31.164 e scoperta m² 114171. Delle aree scoperte m² 15.806 sono impermeabilizzate e collegate alla rete di smaltimento delle acque meteoriche **provvista di vasca e trattamento prima pioggia** e m² 98.365,1 non sono impermeabilizzati.

Le particelle catastali che interessano il complesso sono le seguenti:

Foglio 17 Mappale n° 70 sub 1-2-4-5-6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-24-25-26-27-29-30-31-37-38, Foglio 17 Mappale 109-141.

La zonizzazione del comune di Domodossola pone il complesso in classe VI: aree esclusivamente industriali.

L'impianto è ubicato in una zona dedicata ad usi industriali dai primi anni del 1900 e le prime lavorazioni riguardavano la produzione di ferroleghe.

Negli anni 30-40 si sono aggiunte le produzioni di abrasivi (carburo di silicio e corindone) e negli anni 50 è cessata la produzione di ferroleghe. Nel 1964 si è fermata anche la produzione di carburo di silicio rimanendo attive solamente quelle relative al corindone nei tipi bianco, rosa, bruno.

Le materie prime per le produzioni di abrasivi sono: sabbia silicea e carbone per il carburo di silicio; bauxite allumina ossido di cromo (Cr₂O₃) e carbone.

Le lavorazioni che si svolgono, quindi, prevedono l'utilizzo di materiali non pericolosi. I cicli produttivi non generano scarti di lavorazione e la conduzione dell'azienda, anche per ragioni economiche, evita la dispersione di materiali che potrebbero contaminare l'ambiente circostante.

Si fa presente che il comune di Domodossola con l'ordinanza n. 996 del 15 marzo 1983 aveva attivato una discarica per materiali inerti e detriti provenienti da scavi e demolizioni all'interno dello stabilimento utilizzando un'area depressa situata a sud est. Si segnala inoltre che tale attività è cessata alla fine degli anni 80.

Le acque sotterranee che attualmente sono utilizzate per usi industriali (raffreddamento) e civili, vengono prelevate dal sottosuolo da n. 3 pozzi collocati in tre zone diverse dello stabilimento, i certificati di analisi che sono allegati alla presente, garantiscono la potabilità dell'acqua emunta.

Considerando il fatto che i pozzi prevalevano da una profondità variabile tra i 28 e 40 m, da un acquifero superficiale, e quindi vulnerabile (il terreno è composto da materiale ghiaioso e sabbioso misto a ciottoli senza presenza di livelli argillosi impermeabili con buona continuità laterale), i certificati che assicurano la potabilità dell'acqua testimoniano anche all'azienda il buono stato di conservazione di suolo e sottosuolo.

Nella tabella seguente si indicano le tipologie di attività presenti nel raggio di influenza delle principali emissioni inquinanti:

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Sono presenti altre attività produttive ed artigianali di vario tipo
Case di civile abitazione	Presenti
Scuole, ospedali, etc.	Presenti (1 km circa)
Impianti sportivi e/o ricreativi	Piscine, stadio, campi da tennis (1,5 km)
Infrastrutture di grande comunicazione	SS 33
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Presenti
Tipologia	Breve descrizione
Corsi d'acqua, laghi, etc.	Fiume Toce , fiume Bogna (2,5 km)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Zone agricole
Pubblica fognatura	Presente
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Elettrodotto 132 kV
Altro (specificare)	--

Considerando un raggio di ricaduta medio, per le emissioni in atmosfera, di 1500 m bisogna considerare che, rispetto al complesso IPPC:

- A sud, è presente una zona periferica del Comune di Domodossola con insediamenti abitativi ed una vocazione prevalentemente commerciale. Sono inoltre presenti terreni agricoli.
- A nord sono presenti aree agricole in maggior parte, con qualche area abitativa e commerciale.
- A est, oltre l'alveo del fiume Toce, si rileva la presenza di un pendio sul quale si trovano gli insediamenti abitativi del comune di Trontano. Sono presenti quindi abitazioni civili e scuole, aree artigianali e produttive miste, delle cave di estrazione di pietra e laboratori di lavorazione della stessa.
- A ovest, oltre la ferrovia si estende il centro abitato di Domodossola con scuole (ad 1 km circa) ed un ospedale (a 900 m) .

4.1. Suolo e sottosuolo

La pubblicazione, sulla Gazzetta Ufficiale n° 183 dell'8 Agosto 2001 del D.P.C.M. 24.05.2001 sancisce l'entrata in vigore del Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI) adottato con Deliberazione del Comitato Istituzione n°18 del 26 Aprile 2001. Il Piano rappresenta lo strumento che consolida e unifica la pianificazione di bacino per l'assetto idrogeologico.

L'ambito territoriale di riferimento del PAI è costituito dall'intero bacino idrografico del fiume Po chiuso all'incline del Po di Goro, ad esclusione del Delta, per il quale è previsto un atto di pianificazione separato.

Il Gestore dichiara che dalla consultazione della Carta del Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI), il sito Industriale di Treibacher Domodossola risulta all'interno di "Conoide recentemente non attivatasi o completamente protetta da opere di difesa – Cn".

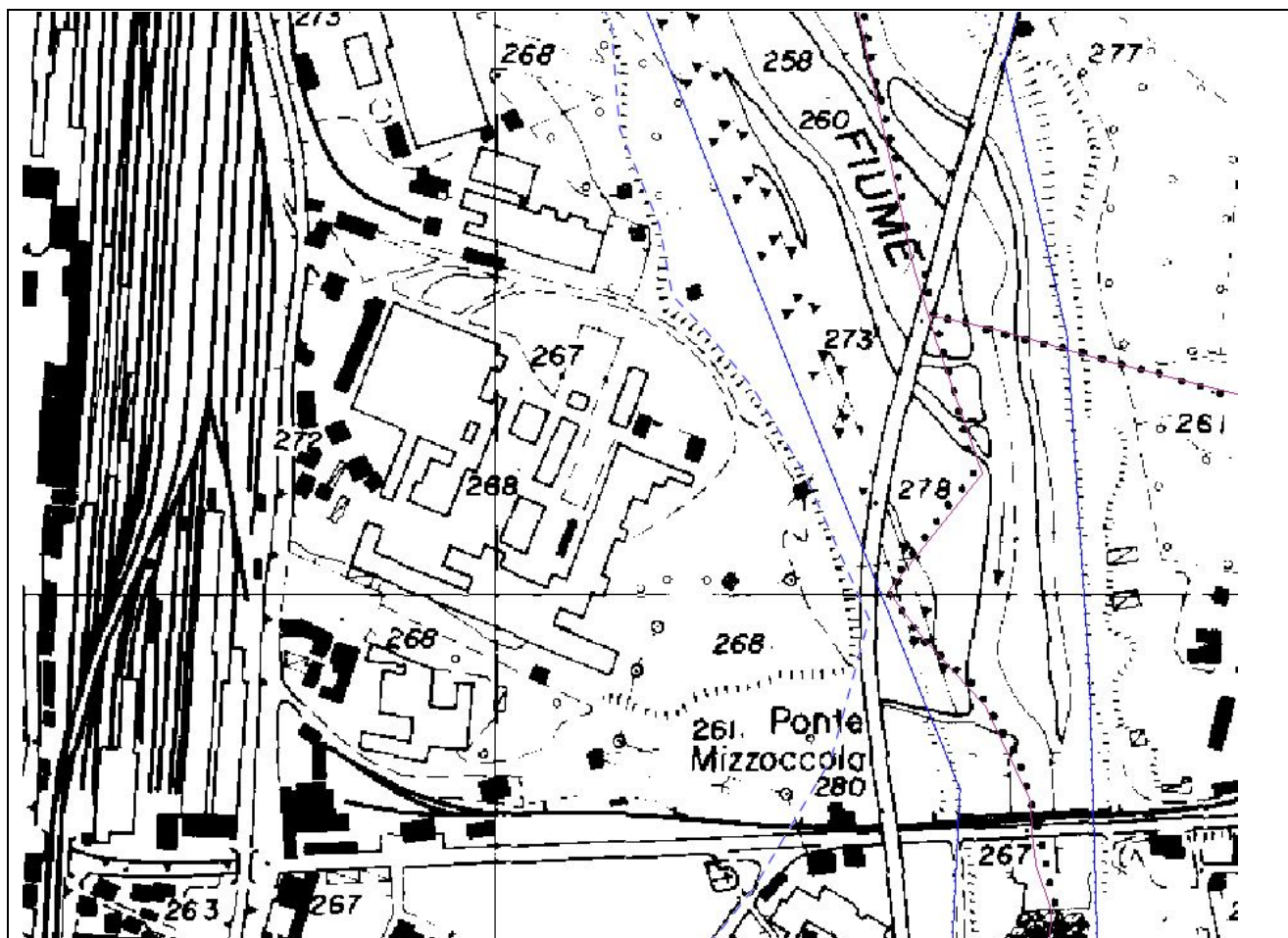


Anche dalla consultazione dall'Elaborato 7PA1 di PRGC, riguardante il territorio comunale di Domodossola con Classi di Rischio Idrogeologico, il sito STD rientra in “CLASSE II – Settori caratterizzati da condizioni di moderata pericolosità geologica”.



Successivamente è stata adottata la Variante del Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico - Variante delle Fasce Fluviali del Fiume Toce –con deliberazione n°15/2004 dall'Autorità di Bacino del Fiume Po nella seduta del 5 ottobre 2004 ed approvata con D.P.C.M. 10.12.2004 pubblicato sulla G.U. n° 28 del 04/02/2005.

Dalla consultazione della Carta del PAI, il sito Industriale di Treibacher Domodossola risulta completamente esterno alla *Fascia C* "Area di inondazione per piena catastrofica". Le NdA non riportano divieti o prescrizioni per aree esterne alla Fascia C.



Il Piano persegue l'obiettivo: di integrare il livello di sicurezza alle popolazioni, mediante la predisposizione prioritaria da parte degli Enti competenti ai sensi della L. 24 febbraio 1992, n° 225 e quindi da parte delle Regioni o delle Province, di Programmi di previsione e prevenzione, tenuto conto delle ipotesi di rischio derivanti dalle indicazioni del presente Piano.

Le NdA dettano, per le Fasce sopradescritte, divieti e prescrizioni specifiche sulle attività e sugli interventi consentiti e su quelli non consentiti (art. 29).

Il Gestore inoltre dichiara che dalla lettura del D.M. Ambiente 18 settembre 2001, n°468, dalla L.426/98 e della L.388/2000, non risulta essere citato il suddetto sito industriale Treibacher Schleifmittel S.p.A. Lo stesso non risulta inserito in nessuna perimetrazione né di conseguenza sono state identificate modalità di intervento sulla stessa.

4.2. Acque

In data 13 marzo 2007 è stato approvato dal Consiglio Regionale, con D.C.R. n. 117-10731, il Piano di Tutela delle Acque (PTA).

Per un'analisi dell'inquinamento dell'area interessata e la relative influenza di Treibacher Schleifmittel S.p.a. si fa riferimento al documento di valutazione dello stato dell'ambiente della Regione Piemonte del giugno 2006.

Nel 2004 è stata approvata, con d.g.r. 14-11519, la Classificazione dello stato di qualità ambientale dei corpi idrici riferita al biennio 2001-2002. La qualità delle acque risultante è la base di partenza utilizzata per la predisposizione del Piano di Tutela delle acque e quindi per la programmazione degli interventi da porre in atto per il raggiungimento o mantenimento degli obiettivi di qualità previsti per ciascun corpo idrico.

La metodologia utilizzata nell'ambito del monitoraggio ambientale, a partire dal 2000, risponde a quanto disposto dal d.lgs. 152/99, allegato 1, e prevede che, sull'insieme dei punti individuati sui corsi d'acqua oggetto di monitoraggio, siano eseguiti rilevamenti mensili dei parametri chimico fisici (parametri di base e parametri aggiuntivi). Contestualmente alle analisi chimiche, tutte le stazioni della rete sono monitorate stagionalmente per la valutazione della qualità biologica mediante l'utilizzo dell'Indice Biotico Esteso seguendo il metodo proposto da Ghetti nel 1997. I parametri di base riflettono le pressioni antropiche tramite la misura del carico organico, del bilancio dell'ossigeno, dell'acidità, del grado di salinità. Su tutti i punti sono inoltre ricercati i parametri aggiuntivi, inquinanti inorganici ed organici, tra cui i prodotti fitosanitari.

Sulla base dei dati raccolti annualmente sono elaborati gli indici di qualità delle acque. In sintesi, lo Stato di Qualità Ambientale (SACA) dei corsi d'acqua è definito sulla base dello Stato Ecologico (SECA) e dello Stato Chimico del corpo idrico.

Nel 2003 è stato emanato il D.M. 367, in cui sono stati definiti gli standard di qualità ambientale da applicare dal 1° gennaio 2008. Nel 2005 è stata predisposta una simulazione per le sostanze pericolose, tuttavia, in attesa del consolidamento della normativa di settore, per le elaborazioni degli indici si sono mantenuti i criteri previsti dal d.lgs 152/99.

I risultati della classificazione dello stato di qualità dei corsi d'acqua sono riassunti a seguire.

Alla luce degli obiettivi fissati dalla normativa per il 2008, secondo cui lo Stato Ambientale dei Corsi d'Acqua deve essere almeno *sufficiente*, nel biennio di classificazione circa l'86% dei punti monitorati risultava già in linea con l'obiettivo.

Mettendo a confronto i dati relativi allo stato ambientale rilevati negli anni dal 2000 al 2005, che costituiscono le serie storiche della rete di monitoraggio, si può osservare che, anche se non emergono sostanziali variazioni, nel 2005 risulta un aumento di punti distribuiti nelle classi 1 e 2 di SACA, corrispondenti un giudizio di qualità *elevato e buono*.

I dati rilevati nel 2005 evidenziano come 6 punti di monitoraggio ricadano in classe 1 di SECA, corrispondente ad un SACA *elevato*, 79 in classe 2, corrispondente a *buono*, 84 in classe 3, corrispondente a *sufficiente*, ed i restanti 24 punti si distribuiscano nelle classi 4 e 5, corrispondenti ad una qualità *scadente e pessima*.

In sintesi, alla luce degli obiettivi fissati dal d.lgs 152/99 per il 2008 secondo cui lo Stato Ambientale dei Corsi d'Acqua deve essere almeno *sufficiente*, dei 193 punti considerati nel 2005, 169 hanno raggiunto tale obiettivo.

Sul territorio regionale piemontese sono inoltre presenti sette laghi significativi in base al volume ed alla superficie ai sensi della vigente normativa: il Lago Maggiore (o Verbano) ed i laghi d'Orta o Cusio, di Mergozzo, Viverone o d'Azeglio, di Candia, Grande e Piccolo di Avigliana.

Un ulteriore lago, il Sirio, che è al limite di significatività per superficie, è stato invece individuato come "lago di rilevante interesse ambientale".

La ditta Treibacher Schleifmittel S.p.a. ha come recettore dei suoi scarichi di acque di raffreddamento e meteoriche la Roggia dei Borghesi, che confluisce nel Depuratore della città di Domodossola.

I laghi piemontesi possono essere suddivisi in due gruppi, di cui il primo gruppo è rappresentato dal lago Maggiore, lago d'Orta, lago di Mergozzo i quali presentano, ormai da alcuni anni, uno stato ecologico in classe 2 ed uno stato ambientale buono, con livelli di fosforo decisamente bassi o moderati e assenza di sintomi di eutrofizzazione, mentre un secondo più scadente costituito dai rimanenti lago Sirio, Candia e Piccolo di Avigliana.

In considerazione dei parametri analizzati e del contributo di Treibacher Schleifmittel S.p.a alle emissioni idriche si può valutare raggiunto il livello di soddisfazione in riferimento agli standard di qualità ambientale.

Dallo stralcio della Carta Idrologica e dei bacini idrografici si evince che l'area in studio ricade tra il bacino idrografico del Fiume Toce e il sottobacino del fiume Toce- Torrente Melezzo Occidentale.

4.3. Aria

Le disposizioni in materia di inquinamento atmosferico e qualità dell'aria sono state emanate con la L.R. 7 aprile 2000 n. 43 con la quale la Regione Piemonte ha approvato la *"Prima attuazione del Piano regionale per la tutela e il risanamento della qualità dell'aria"*. La L.R. 43/00 (*legge di piano*) contiene le modalità per la realizzazione e la gestione degli strumenti della pianificazione: il Sistema Regionale di Rilevamento della Qualità dell'Aria (S.R.Q.A.) e l'Inventario Regionale delle Emissioni in Atmosfera (IREA). Le informazioni sulla qualità dell'aria derivano dalle misure rilevate dal Sistema, gestito dall'ARPA Piemonte, dai dati dell'Inventario Regionale delle Emissioni e sono integrate tramite l'utilizzo di tecniche modellistiche per poter fornire un adeguato livello di informazione per l'intero territorio regionale e sono disponibili su Sistema Piemonte - Qualità dell'Aria in Piemonte. Il Piano per la qualità dell'aria è parte del Piano regionale per l'ambiente ed è lo strumento per la programmazione, il coordinamento ed il controllo in materia di inquinamento atmosferico, finalizzato al miglioramento progressivo delle condizioni ambientali e alla salvaguardia della salute dell'uomo e dell'ambiente.

Ai fini della gestione della qualità dell'aria e per la pianificazione degli interventi necessari per il suo miglioramento complessivo il territorio regionale viene assegnato a tre ZONE. Il Comune di Domodossola è assegnato alla Zona di Piano 3p per la gestione della qualità dell'aria, ai sensi della D.G.R. 14-7623 del 11/11/02. In relazione al rischio di superamento dei valori limite e delle soglie di allarme stabiliti dal quadro normativo unitario in materia di valutazione e di gestione della qualità dell'aria ambiente definito con il D.Lgs. n. 155 del 13 agosto 2010 (recepimento della direttiva 2008/50CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa), tutti i Comuni assegnati alla Zona di Piano sono soggetti a particolare attenzione da parte dell'autorità competente nelle valutazioni delle emissioni in atmosfera da impianti produttivi. In particolare, fermo restando l'obbligo dell'applicazione della migliore tecnica e tecnologia disponibile ed, ove possibile, delle tecnologie emergenti, occorre perseguire un bilancio ambientale positivo (D.G.R. 14-7623 del 11/11/02, Allegato 2, punto 2.1.1 *"Criteri per l'adozione di provvedimenti stabili per le Zone di Piano"*-*Criteri per i provvedimenti per alcune attività lavorative e per gli impianti produttivi*).

Come esplicitato nel *"Piano d'azione per la riduzione del rischio di superamento dei valori limite delle soglie di allarme degli inquinanti in atmosfera"* redatto dalla Provincia VCO, il rischio di superamento dei valori limite per NO₂ e PM₁₀ è generalizzato a tutte le zone di piano (Comune di Domodossola assegnato alla Zona 3p) e dai dati di monitoraggio delle qualità dell'aria vi sono forti criticità legate al rispetto dei limiti per detti parametri e per l'ozono. Considerato il ruolo che giocano gli NO_x come precursore sia di PM₁₀ che di ozono, risulta indispensabile perseguire il massimo contenimento degli ossidi di azoto.

I parametri di riferimento dell'azienda Treibacher Schleifmittel S.p.a su cui è possibile effettuare una comparazione rispetto agli standard sopra citati e perseguirne il massimo contenimento sono: monossido di carbonio, ossidi di azoto (forni a metano) e polveri totali generati dai forni fusori.

4.4. Rumore

Il Comune di Domodossola ha adottato il Piano di Zonizzazione Acustica Comunale, con delibera del consiglio comunale n° 37" del 29.04.2004, che trova le sue basi giuridiche nel complesso di leggi nazionali e regionali che forniscono le regole per la prevenzione, il controllo ed il risanamento dell'inquinamento acustico.

Le basi giuridiche a cui si riferisce il Piano sono: la Legge Quadro sull'inquinamento acustico n.447/95, il D.P.C.M. 1/3/91, il D.P.C.M. del 14 novembre 1997 sulla determinazione dei limiti delle sorgenti, il D.P.C.M. del 5 dicembre 1997 che determina i requisiti acustici passivi degli edifici, la

legge della Regione Piemonte, la Delibera della Giunta Regionale del 25 giugno 1993 che traccia le linee guida per la zonizzazione acustica del territorio comunale.

Le modalità di misura impiegate sono indicate dal D.P.C.M. del 16 marzo 98 (G.U. 1 aprile 98) che stabilisce le tecniche di misura e dalla norma UNI 9433 - 95.

Dall'esame degli elaborati per la classificazione acustica del territorio, la ditta Treibacher Schleifmittel S.p.a è collocata all'interno della Classe VI, con destinazione d'uso del territorio ad "Aree esclusivamente industriali", i cui valori limite di immissione corrispondono a 70 dB(A) nel Tempo di Riferimento DIURNO e 70 dB(A) nel Tempo di Riferimento NOTTURNO.

I recettori individuati sono così collocati:

1. Esterno proprietà Area posteggio via Piave (vari punti di rilievo)
2. Confine proprietà perimetro aziendale Cancelli ingresso (vari punti di rilievo)
3. Confine proprietà perimetro aziendale (vari punti di rilievo)

Tutti i recettori delle aree confinanti rientrano in parte in Classe VI della zonizzazione acustica comunale con limiti di immissione di 70 dB(A) nel Tempo di Riferimento DIURNO e 70 dB(A) nel Tempo di Riferimento NOTTURNO ed in parte in Classe V della zonizzazione acustica comunale con limiti di immissione di 70 dB(A) nel Tempo di Riferimento DIURNO e 60 dB(A) nel Tempo di Riferimento NOTTURNO.

L'allegato 7 alla domanda di rinnovo autorizzativo, riporta l'analisi dei rilevamenti effettuati che hanno portato alla determinazione del livello di rumore ambientale.

4.5. Aree di protezione e vincolo

Le aree soggette a vincolo idrogeologico ai sensi del R.D. n° 3267 del 30/12/1923 (riordinamento e riforma della legislazione in materia di boschi e di terreni montani) e R.D. n°215 del 13/02/1933 (Nuove norme per la bonifica integrale) sono sottoposte alle norme dell'art.30 della L.R. n°56/77 (Tutela ed uso del suolo) ed ai disposti delle L.R. 45/89 (Nuove norme per gli interventi da eseguire in terreni sottoposti a vincolo per scopi idrogeologici).

Il sito industriale Treibacher Schleifmittel S.p.a. non risulta ricadere in nessuna delle due perimetrazioni indicate dal Progetto "Rete Natura 2000".

Nel dettaglio, risulta completamente esterna all'area citata, SIC IT1140006 "Greto Torrente Toce tra Domodossola e Villadossola" e solo confinante alla perimetrazione dell'area ZPS IT1140017 "Fiume Toce", ma non identificata come "area contigua".

Di seguito stralcio della normativa vigente correlata al "Progetto Rete Natura 2000";

Legge Regionale 29 giugno 2009, n°19

"Testo unico sulla tutela delle aree naturali e della biodiversità"

Art. 6. (Aree contigue)

1. La Regione, d'intesa con i soggetti gestori delle aree protette e con gli enti locali interessati, con deliberazione del Consiglio regionale su proposta della Giunta regionale, delimita aree contigue finalizzate a garantire un'adeguata tutela ambientale ai confini delle aree protette medesime, per le quali predispone idonei piani e programmi, da redigere d'intesa con gli enti locali interessati e con i soggetti gestori, per la gestione della caccia e della pesca, delle attività estrattive e per la tutela dell'ambiente e della biodiversità.

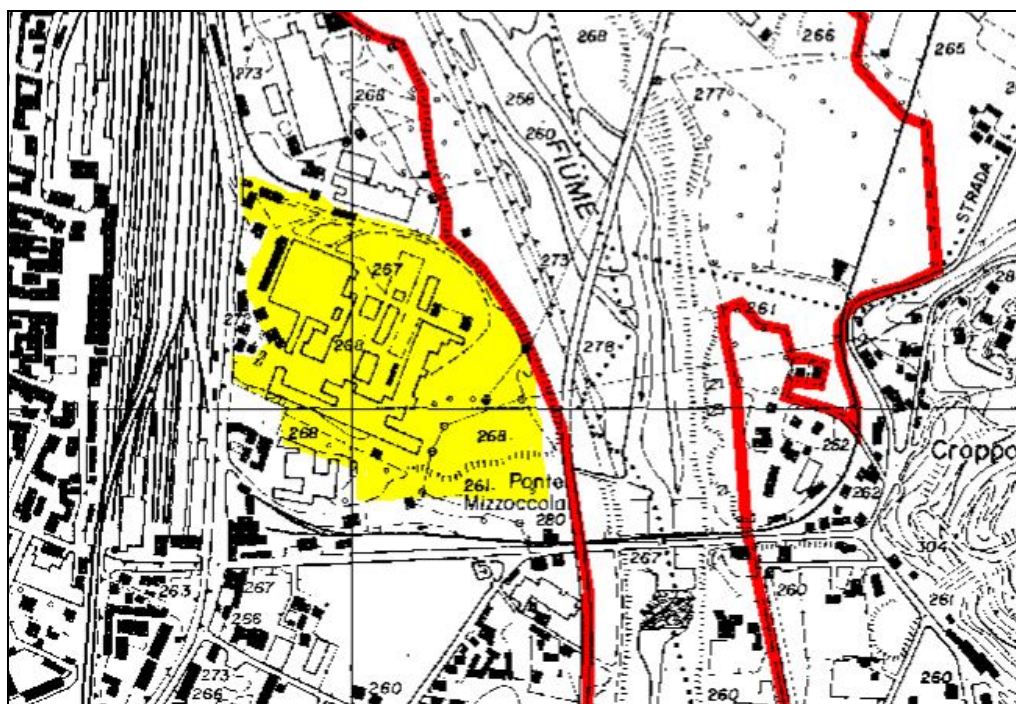
2. All'interno delle aree contigue, ai sensi dell'articolo 32, comma 3, della l. 394/1991, la Regione può disciplinare l'esercizio della caccia sotto forma di caccia controllata, riservata ai soli residenti dei comuni dell'area protetta e dell'area contigua.

Legge 6 dicembre 1991, n. 394

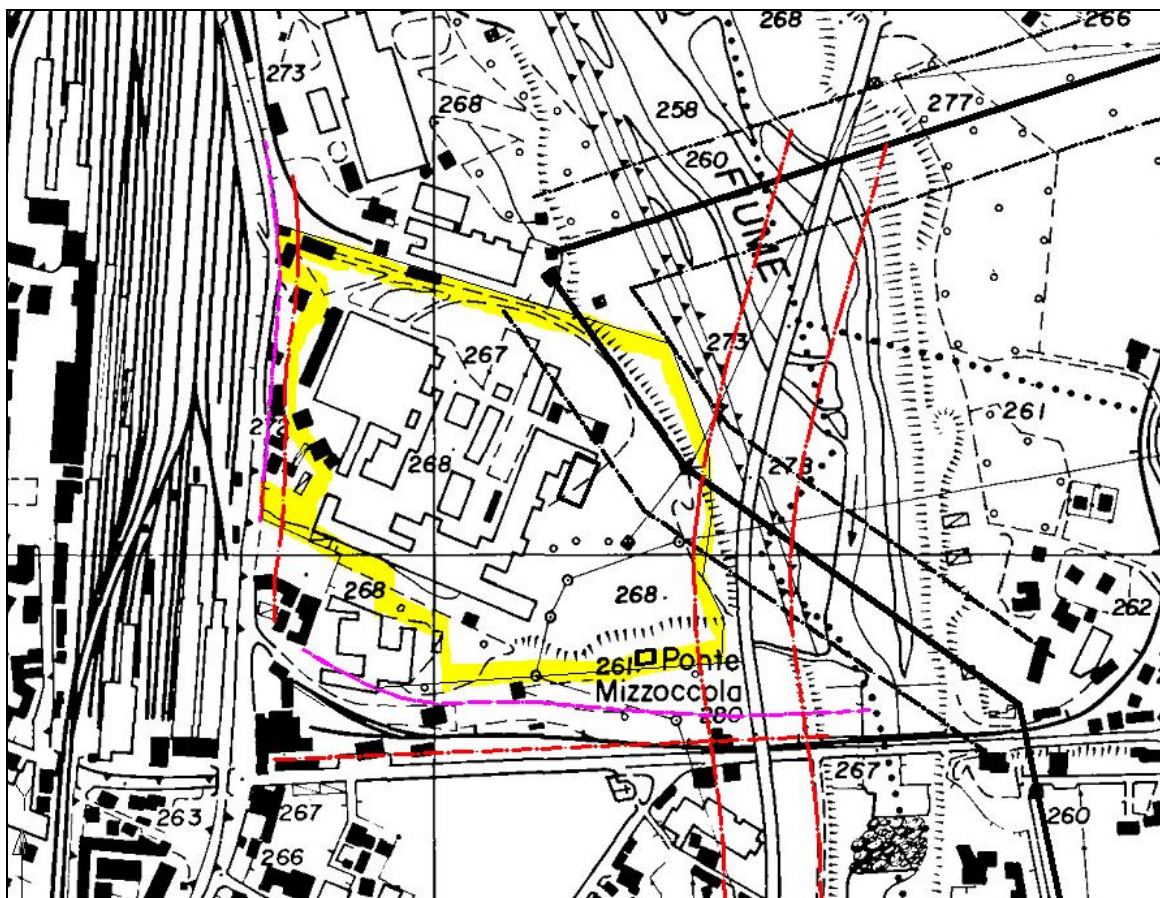
"LEGGE QUADRO SULLE AREE PROTETTE"

Art. 32 - Aree contigue

1. Le regioni, d'intesa con gli organismi di gestione delle aree naturali protette e con gli enti locali interessati, stabiliscono piani e programmi e le eventuali misure di disciplina della caccia, della pesca, delle attività estrattive e per la tutela dell'ambiente, relativi alle aree contigue alle aree protette, ove occorra intervenire per assicurare la conservazione dei valori delle aree protette stesse.
2. I confini delle aree contigue di cui al comma 1 sono determinati dalle regioni sul cui territorio si trova l'area naturale protetta, d'intesa con l'organismo di gestione dell'area protetta.
3. All'interno delle aree contigue le regioni possono disciplinare l'esercizio della caccia, in deroga al terzo comma dell'articolo 15 della legge 27 dicembre 1977, n. 968, soltanto nella forma della caccia controllata, riservata ai soli residenti dei comuni dell'area naturale protetta e dell'area contigua, gestita in base al secondo comma dello stesso articolo 15 della medesima legge.
4. L'organismo di gestione dell'area naturale protetta, per esigenze connesse alla conservazione del patrimonio faunistico dell'area stessa, può disporre, per particolari specie di animali, divieti riguardanti le modalità ed i tempi della caccia.
5. Qualora si tratti di aree contigue interregionali, ciascuna regione provvede per quanto di propria competenza per la parte relativa al proprio territorio, d'intesa con le altre regioni ai sensi degli articoli 8 e 66, ultimo comma, del decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1977, n. 616. L'intesa è promossa dalla regione nel cui territorio è situata la maggior parte dell'area naturale protetta.



Di seguito si riporta la trasposizione delle fasce di rispetto interferenti sul sito industriale Treibacher Schleifmittel S.p.a. *rispetto della ferrovia (in viola), elettrodotti di Alta e Media Tensione (in nero), protezione di nastri stradali (in rosso)*



Fasce di rispetto per prese di acquedotti e per impianti di depurazione

Il Gestore dichiara che dalla consultazione del PRGC di Domodossola, il sito industriale Treibacher Schleifmittel, non risulta ricadere all'interno di nessuna fascia di rispetto per prese di acquedotti o per impianti di depurazione.

Fascia di rispetto cimiteriale

Il Gestore dichiara che dalla consultazione del PRGC di Domodossola, il sito industriale Treibacher Schleifmittel S.pa., non risulta ricadere all'interno di nessuna fascia di rispetto cimiteriale.



Compresenza di altri impianti nel contesto territoriale

Il Gestore dichiara che nel contesto territoriale del sito industriale Treibacher Schleifmittel S.p.a., non risulta esserci la compresenza di alcun impianto industriale attualmente attivo.

4.6. Caratterizzazione dell'area dello Stabilimento e interventi correlati

L'insediamento della Treibacher Schleifmittel, è destinato ad un uso produttivo, industriale e artigianale ed è identificata dal PRG vigente come "area con impianti esistenti".

L'impianto è ubicato in una zona dedicata ad usi industriali dai primi anni del 1900 e le prime lavorazioni riguardavano la produzione di ferroleghie.

Negli anni 30-40 si sono aggiunte le produzioni di abrasivi (carburo di silicio e corindone) e negli anni 50 è cessata la produzione di ferroleghie. Nel 1964 si è fermata anche la produzione di carburo di silicio rimanendo attive solamente quelle relative al corindone nei tipi bianco, rosa, bruno.

Il complesso IPPC, anche per la posizione che occupa, è sicuramente un'attività che comporta un impatto ambientale significativo, nell'intorno della città di Domodossola. Fortunatamente le sostanze utilizzate all'interno del ciclo produttivo non sono pericolose.

Dalle informazioni fornite dal Gestore in allegato alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale e dalle successive integrazioni pervenute, non risulta nessun intervento necessario sull'area di stabilimento.

5. Assetto impiantistico attuale

5.1. Generalità

Lo Stabilimento di Domodossola produce materiale abrasivo di due diverse tipologie che si differenziano sulla base delle materie prime impiegate.

La produzione è articolata sulle seguenti linee:

1. corindone rosa
2. corindone bianco
3. corindone bruno
4. corindone sinterizzato

5.2. Assetto produttivo e impiantistico attuale

1 produzione di corindone rosa

La produzione di corindone rosa, è caratterizzata dalle seguenti fasi:

- ✓ **RICEZIONE MATERIE PRIME:** le materie prime utilizzate nella lavorazione del corindone rosa sono allumina (Al_2O_3 al 99,5%) in quantità di circa 30 Ton/gg per 11,5 mesi con aggiunta dello 0,3% di ossido di cromo (Cr_2O_3). Le materie prime sono consegnate mediante camion (90%) e vagoni ferroviari. All'atto della ricezione il materiale viene sottoposto ad una serie di controlli amministrativi riguardanti la corretta documentazione di accompagnamento dei materiali e di pesatura.
- ✓ **FUSIONE (Fase 1.1):** la fusione dell'allumina avviene a 2000 C° in forno del tipo elettrico trifase ad arco, chiusi, con elettrodi in grafite del diametro di 300 mm, basculanti, raffreddati ad acqua della potenzialità di 3 MW, utilizzati ad una potenza di 2,4 MW. La regolazione della potenza assorbita avviene mediante regolatori elettronici del tipo ad impedenza costante. Prima della fine del processo di fusione si aggiunge l'ossido di cromo. Il forno fusorio è dotato di sistema di rilevazione della temperatura connesso ad un sistema di allarme per innalzamenti di temperatura che possono portare al danneggiamento del forno. Il regime di esercizio dei forni viene raggiunto in 12 ore circa. In caso di fermata, l'interruzione del forno è immediata, mentre il tempo necessario per il raffreddamento del forno è intorno alle 48 – 56 ore. Il forno fusorio è dotato di un sistema di aspirazione fumi che convoglia le emissioni ad un impianto di trattamento a filtro a maniche con emissione in atmosfera (E1). Le polveri provenienti dall'impianto filtri a maniche sono riciclate alla fusione. Le acque di raffreddamento del forno sono avviate senza trattamento direttamente allo scarico che avviene nella Roggia dei Borghesi (S).
- ✓ **COLATA:** dopo la fusione dell'allumina al forno elettrico, avviene la colata in lingottiere della capacità di circa 7 tonnellate, si effettua una colata ogni 6 ore. Il ciclo è di tipo continuo per 11,5 mesi l'anno.
- ✓ **RAFFREDDAMENTO COLATA E SUA ROTTURA GROSSOLANA:** la colata proveniente dal forno fusorio viene posta a raffreddare a temperatura ambiente all'esterno del capannone dove successivamente subisce una frantumazione grossolana mediante macchina operatrice a percussione meccanica.
- ✓ **FRANTUMAZIONE E MACINAZIONE (fase 1.1):** dopo la spaccatura grossolana la colata viene avviata, tramite movimentazione con pala, al reparto di macinazione. Il materiale subisce una prima frantumazione in: frantoio a mascelle da 650 mm ed un frantoio giratorio da 500 mm, quindi il tout- venant formatosi (in pezzatura inferiore a 12 mm) viene inviato ad una serie di mulini di cui 4 a rulli e due granulatori veloci per un'ulteriore granulazione fino ad una

dimensione inferiore ai 3 mm. L'impianto è a lavorazione continua per 6 gg/set e per 11 mesi/anno. Il materiale viene movimentato da nastri trasportatori ed elevatori. Dalla fase di frantumazione e macinazione hanno origine delle emissioni polverose che sono aspirate e trattate in impianto di depolverizzazione a filtro a maniche (**E1**). Le polveri della depurazione sono sottoposte a vagliatura insaccate e vendute.

- ✓ **DEFERRIZZAZIONE:** il corindone proveniente dalla macinazione è sottoposto alla deferrizzazione mediante elettromagneti, che eliminano le particelle ferrose abrase dagli impianti di cui sopra. Lo scarto ferroso separato viene insaccato in big-bag e venduto.
- ✓ **VAGLIATURA E CLASSIFICAZIONE (fase 1.2):** dopo la deferrizzazione il corindone subisce una serie di diverse vagliature per la selezione delle diverse granulometrie con invio in 24 silos. Nella fase di vagliatura e classificazione è presente un sistema di aspirazione e filtrazione polveri con recupero delle stesse (**E2**).
- ✓ **MISCELAZIONE-PESATURA ED INSACCATURA:** le diverse granulometrie vengono prelevate dai silos ed inviate ad un miscelatore che provvede a miscelare le singole grane per ottenere la massima uniformità di prodotto. Nella fase di miscelazione è presente un sistema di aspirazione e filtrazione polveri con recupero delle stesse (**E2**). Dal miscelatore il corindone passa a un impianto di pesatura automatico e quindi all'insaccamento in Big-bag e a un pallettizzatore.

2 produzione di **corindone bianco**:

La produzione di **corindone bianco**, è caratterizzata dalle seguenti fasi (**fase 2.1**):

La produzione è analoga al Corindone Rosa solo che non viene utilizzato l'ossido di cromo

3 produzione di **corindone bruno**.

La linea di produzione di corindone rosso bruno è stata dismessa (Dismesso impianto IPPC 3 e 4) (**fase 3.1 e 3.2**). E' presente ancora il forno ibrido (produzione rosa e bruno) che a detta dell'azienda potrebbe essere riutilizzato in futuro (**E5**).

Poiché l'impianto è attualmente fermo sono attive solo le fasi successive di produzione che processano il semilavorato frantumato ad una dimensione 30/0 mm proveniente da altre aziende.

La produzione di **corindone bruno**, è caratterizzata dalle seguenti fasi:

- ✓ **DEFERRIZZAZIONE:** Poiché nel semilavorato è presente ferrosilicio quest'ultimo viene separato dal corindone con dei magneti prima dell'invio nei suddetti sili e commercializzato.
- ✓ **MACINAZIONE (fase 3.3):** L'impianto preleva il tout-venant dai 2 sili di stoccaggio in cemento armato.
La fase consiste nel ridurre ulteriormente la dimensione del materiale con l'ausilio di mulini a barre, mulini ad anelli, mulini a rulli e granulatori veloci, fino ad una granulometria inferiore ai tre millimetri.
L'impianto è a ciclo continuo.
L'impianto è costituito da n°2 mulini a barre, n°1 mulino ad anelli, n°5 mulini a rulli, nastri trasportatori, elevatori e vagli. La parte dell'impianto contenente tutti i mulini è separata acusticamente dal resto dell'impianto. La fase descritta dispone di un aspirazione (**E 6**)

collegata ad un filtro di abbattimento polveri. Le polveri trattenute sono costituite da polveri di corindone che vengono imballate in big bags e destinate alla vendita come prodotto finito. Da questa fase lavorativa esce il corindone pronto per essere avviato alle successive fasi di ricottura e/o classificazione.

- ✓ **RICOTTURA (fase 3.4):** Parte del tout-venant proveniente dalla macinazione, di dimensione superiore a 200 micron, già privato delle polveri captate dall'impianto di filtrazione, viene inviato alla fase di ricottura.

La fase comprende il trattamento termico del corindone granulato in forni rotativi riscaldati a metano e relativo raffreddamento in cilindri raffreddati ad acqua per lambimento. Tali acque di raffreddamento sono convogliate nello scarico **S**.

L'impianto ha un funzionamento continuo.

L'impianto è costituito da due distinte linee di lavorazione comprendenti ognuna forno e raffreddatore.

I forni sono del tipo rotativo, a riscaldamento diretto con bruciatore a metano (portata combustibile 20/110 mc/h per ciascun bruciatore). I raffreddatori sono a tamburo, con raffreddamento indiretto del materiale per immersione del tamburo in vasca d'acqua a pelo libero. L'impianto è inoltre dotato di sili di stoccaggio, nastri trasportatori ed elevatori. La fase descritta dispone di una aspirazione (**E7**) e conseguente filtro di abbattimento polveri, che trattiene le polveri di corindone che vengono imballate in big-bags e destinate alla vendita come prodotto finito.

Prima dell'ingresso nei forni, il tout-venant, proveniente dalla macinazione, subisce una deferizzazione, al fine di estrarne il ferrosilicio che sarà destinato alla vendita.

Le condizioni di regime vengono raggiunte dopo 24 ore dalla accensione. Altrettanto tempo è necessario per l'interruzione dell'esercizio.

Le emissioni cessano immediatamente allo spegnimento dei bruciatori.

Da questa fase lavorativa esce un tout-venant di corindone con una granulometria compresa tra i 200 micron e i 3 mm, pronta per la fase successiva di vagliatura.

- ✓ **CLASSIFICAZIONE, EVENTUALE MISCELAZIONE ED IMBALLAGGIO (fase 3.5):** Tutto il materiale proveniente dalla fase di ricottura e il materiale proveniente direttamente dalla fase di macinazione viene avviato alla fase di classificazione, eventuale miscelazione ed insaccatura.

Si tratta di vagliare il corindone selezionando il materiale nelle diverse granulometrie. Talvolta alcune partite della stessa grana vengono miscelate allo scopo di aumentarne l'uniformità granulometrica.

L'impianto è costituito da n°12 vagli, n°6 separatori magnetici che separano la prima qualità dalla seconda, nastri trasportatori, elevatori, sili stoccaggio grane finite, miscelatore, bilance insaccatrici meccaniche ed un pallettizzatore automatico. La fase descritta dispone di due aspirazioni (emissioni **E9** ed **E10**) collegate a due filtri di abbattimento polveri, le quali sono costituite da polveri di corindone che vengono imballate in big bags e destinate alla vendita come prodotto finito. Il punto di emissione **E10** è adiacente al punto **E6** mentre l'**E9**, posizionato lontano da tali reparti.

L'impianto di classificazione ed imballaggio hanno un funzionamento continuo e la miscelazione ha un funzionamento discontinuo (16 ore/giorno e 5 giorni/settimana).

Da questo impianto esce materiale insaccato e pallettizzato, pronto per la spedizione

4 produzione di corindone sinterizzato.

La produzione di **corindone sinterizzato**, è caratterizzata dalle seguenti fasi:

- ✓ **RICEZIONE MATERIE PRIME:** le materie prime utilizzate nella lavorazione del corindone sinterizzato sono bauxite calcinata delle dimensioni variabili da 10 mm a fine in quantità di

circa 24 Ton/gg per 11,5 mesi e additivi. Le materie prime sono consegnate mediante camion. Altre materie prime utilizzati come additivi vengono consegnate in cisternette. All'atto della ricezione il materiale viene sottoposto ad una serie di controlli amministrativi riguardanti la corretta documentazione di accompagnamento dei materiali e di pesatura.

- ✓ **MACINAZIONE E SETACCIATURA (MICRONIZZAZIONE) (fase 4.1):** la bauxite prelevata dai silos (i cui sfiati sono collettati alla E3) mediante nastri trasportatori, subisce una prima fase di setacciatura e macinazione (MEM) e quindi viene micronizzata ad una dimensione variabile da 10 µm a fine. Il prodotto preselezionato viene avviato alla micronizzazione previa pesatura. Questa è automatica ed avviene mediante un sistema costituito da un dosatore elettronico.
Il prodotto micronizzato entra nel primo separatore denominato Alfa 400 che provvede ad una prima selezione della frazione idonea da quella ancora da ridurre (I° stadio). Quest'ultimo viene reindirizzato attraverso un sistema di coclee, nuovamente al mulino per essere ulteriormente ridotto di dimensione, il prodotto invece già idoneo, viene captato dal sistema di abbattimento di processo dedicato (B) che, trattenuto dalle maniche e successivamente precipitato per gravità sul fondo dell'abbattitore, raggiunge attraverso un sistema di coclee, il separatore a vento Alfa 200 (II° stadio).
Il secondo separatore determina la granulometria idonea del prodotto finito, scartando il materiale ancora troppo grosso, che sarà avviato ad un ulteriore trattamento di micronizzazione. Il prodotto idoneo raggiunge infine il terzo sistema di abbattimento di processo (C), che farà precipitare il prodotto finito su una coclea di collettamento. In uscita dal sistema di abbattimento il prodotto sarà inviato attraverso un sistema chiuso ai sili di ingresso dell'impianto di sinterizzazione. E' prevista la possibilità di imballare il prodotto anche in big bags, che saranno stoccati in area preposta. al fine di creare un magazzino di semilavorato di scorta per l'impianto di destinazione.
L'intero impianto è dotato di filtro a maniche (A) per la captazione delle polveri emesse dalle macchine la cui emissione puntuale relativa è la **E11**.
- ✓ **PRELIEVO MATERIE PRIME:** la bauxite presente nei silos di ingresso al ciclo produttivo viene inviata alla produzione mediante nastri trasportatori mentre le altre materie prime vengono inizialmente trasportate dagli addetti mediante carrello elevatore elettrico sempre ai silos di ingresso al ciclo produttivo per poi essere inviate anch'esse alla produzione. Il carico dei silos con materiali pulverulenti avviene mediante carico automatico sotto aspirazione.
- ✓ **PESATURA E DOSAGGIO:** mediante trasportatori pneumatici i vari materiali vengono inviati ad una pesatura automatica caratterizzata da dosatori elettronici. Si ottengono così delle miscele. La fase prevede la preparazione di cariche da 500 kg ciascuno. Le polveri che si originano vengono avviate all'impianto di abbattimento **E4 (E3 solo in emergenza)**.
- ✓ **MISCELAZIONE ED ESTRUSIONE (fase 4.2):** alle miscele preparate con la presenza della bauxite, selezionata da un punto di vista granulometrico come su descritto, viene aggiunta acqua ed alcuni additivi necessari per ottenere un amalgama. Le miscele vengono preparate con un miscelatore mediante carica dall'alto e successivo scarico direttamente nell'estrusore in modo da ottenere degli "spaghetti" di diametro variabile (1-3 mm) sottoposti a successivo taglio.
- ✓ **ESSICCATURA E TAGLIO (fase 4.3):** Il prodotto derivante dalla fase precedente viene avviato all'essiccatore a gas naturale. Questi è costituito essenzialmente da un nastro trasportatore di lunghezza opportuna, sul quale sono posizionate 11 bruciatori a gas metano da 75 kw cadauno che hanno sostituito le celle ad infrarosso. Il sistema è stato coibentato per evitare dispersioni termiche. Le emissioni generate vengono inviate al punto di emissione **E3**.
Il prodotto derivante dall'essiccazione viene avviato per mezzo di nastro trasportatore alla fase di taglio.

- ✓ **VAGLIATURA E STOCCAGGIO SEMILAVORATI:** il prodotto ottenuto dalle fasi precedenti viene avviato mediante nastro trasportatore al vaglio di cernita posto direttamente al di sopra dei silos di stoccaggio semilavorato. Nella prima parte del vaglio si separa il prodotto che necessita di ulteriore lavorazione e per questo riciclato mentre nella seconda parte si raccoglie il materiale idoneo secondo la specifica che raggiunge il silo di stoccaggio. La terza parte del vaglio raccoglie il materiale che non risponde alle specifiche che vengono imballati in big bags per essere reimmessi in testa all'impianto. Le emissioni generate vengono inviate al punto di emissione **E4 (E3 solo in emergenza)**.
- ✓ **SINTERIZZAZIONE CORIDONE (fase 4.4):** il materiale ottenuto nella fase precedente e stoccato nei silos di semilavorato viene avviato mediante nastro trasportatore ai forni di sinterizzazione. L'impianto è dotato di due forni rotativi a gas metano in parallelo con capacità di produzione pari a 1000 kg l'ora. Le temperature di funzionamento sono comprese tra 1525 e 1600°C. Le emissioni generate vengono inviate al punto di emissione **E4 (E3 solo in emergenza)**, mentre all'uscita del raffreddatore queste scendono a circa 100 gradi centigradi, il materiale viene quindi inviato alla successiva fase.
- ✓ **VAGLIATURA FINALE E CLASSIFICAZIONE:** il prodotto ottenuto dalla sinterizzazione viene avviato per mezzo di nastro trasportatore al vaglio di cernita posto direttamente al di sopra dei silos di stoccaggio dei prodotti finiti. Il vaglio dispone di tre uscite; la prima e la terza permettono di raccogliere il materiale "troppo grosso" o "troppo fine" che sarà imballato in big bags per essere commercializzato a parte mentre la seconda uscita raccoglie il materiale idoneo alla specifica e per gravità raggiunge i silos di stoccaggio sottoposto a selezione per mezzo di setacci allo scopo di ottenere un prodotto finale con caratteristiche granulometriche predefinite. Nella fase di vagliatura e classificazione è presente un sistema di aspirazione e filtrazione polveri con recupero delle stesse **E4 (E3 solo in emergenza)**.
- ✓ **PESATURA ED INSACCATURA:** il materiale ottenuto come da specifica viene imballato direttamente in big bags prelevandolo direttamente dal fondo dei silos previa pesata su pesa elettronica od avviato, mediante benne movimentate con carrello elevatore elettrico, all'impianto di insaccatura e pallettizzazione per essere depositato in apposita area prima della commercializzazione.

Nota: tutti i filtri a manica sono dotati di sistema di pulizia mediante getto di aria compressa con misurazione del ΔP .

5.3. Consumi, movimentazione e stoccaggio di materie prime e combustibili

Le strutture di stoccaggio di materie prime e prodotti finiti consistono in silos verticali, sacchi, cisternette, bancali e aree coperte dove sono depositate sfuse.

La movimentazione interna riguarda quasi esclusivamente i prodotti confezionati ed avviene a mezzo di muletti.

Il rifornimento di materie prime liquide, da stoccaggio allo stoccaggio per l'alimentazione impianto, avviene mediante muletti (trattasi di cisternette) e dallo stoccaggio per l'alimentazione impianto ad impianto, avviene via tubo.

Nell'Allegato 12 (*Bilancio di materia per ciascuna fase*) presentata dal Gestore all'atto della domanda di AIA, sono riportati gli schemi indicativi degli *input* e degli *output* di materie prime, semilavorati e prodotti finiti per gli specifici cicli produttivi delle varie attività. Sono inoltre indicati i consumi energetici relativi alle varie fasi e i rifiuti prodotti.

Logistica e movimentazione per la fase 1: corindone rosa

Lo stoccaggio dell'allumina avviene in appositi silos verticali (nr. 5) di 80 ton ciascuno situati in aree dedicate e l'ossido di cromo (Cr_2O_3) in sacchi da 20 kg.

I serbatoi non sono tutti dotati di bacini di contenimento.

Esiste uno sfiato di sicurezza dei silos che si attiva per lo più quando avviene la carica dell'allumina, che viene convogliato al punto di emissione E1.

Il prelievo dell'allumina dai silos e dell'ossido di cromo avviene mediante trasporto pneumatico per l'invio al forno fusorio.

Lo stoccaggio del prodotto finito derivante dall'attività 1 avviene in magazzino adiacente al reparto produttivo.

Le operazioni di carico sono effettuate mediante l'utilizzo di muletti direttamente sugli automezzi.

Logistica e movimentazione per la fase 2: corindone bianco

Lo stoccaggio dell'allumina avviene in appositi silos verticali (nr. 5) di 80 ton ciascuno situati in aree dedicate.

I serbatoi non sono tutti dotati di bacini di contenimento.

Esiste uno sfiato di sicurezza dei silos che si attiva per lo più quando avviene la carica dell'allumina, che viene convogliato al punto di emissione E1.

Il prelievo dell'allumina dai silos avviene mediante trasporto pneumatico per l'invio al forno fusorio.

Lo stoccaggio del prodotto finito derivante dall'attività 2 avviene in magazzino adiacente al reparto produttivo.

Le operazioni di carico sono effettuate mediante l'utilizzo di muletti direttamente sugli automezzi.

Logistica e movimentazione per la fase 3: corindone bruno

Lo stoccaggio del semilavorato avviene in capannone coperto ed inviato quindi a due sili di stoccaggio in cemento armato.

Per tale linea di produzione si impiegano tre differenti modalità di prelievo del materiale d'origine.

La prima prevede lo scarico dei container contenenti il materiale sfuso direttamente nella tramoggia dell'impianto di scarico, dotata di estrattori e nastri trasportatori sotterranei, i quali inviano il materiale ai sili scorta in cemento armato che, a loro volta, sono dotati di ulteriori estrattori e nastri sotterranei che trasportano il semilavorato nella fase successiva di macinazione.

La seconda modalità prevede prelievo del semilavorato bruno sfuso dalle aree di stoccaggio mediante pala gommata la quale caricherà le tramogge dell'impianto di scarico container e da qui il materiale seguirà il percorso precedentemente descritto.

L'impianto di scarico container e i sili di cemento armato sono dotati di aspirazione dedicata (emissione E8).

La terza modalità prevede l'alimentazione delle fasi di processo mediante semilavorato in big bag. Quest'ultima consente il caricamento del semilavorato in ingresso al sito, che ha già subito precedenti lavorazioni e che quindi può essere introdotto a valle di una fase di processo intermedia, a seconda delle caratteristiche del materiale stesso e delle specifiche richieste dal prodotto finale. Ciascuna fase è quindi dotata di un punto di carico di big bag di semilavorato.

Lo stoccaggio del prodotto finito derivante dall'attività 3 avviene in magazzino adiacente al reparto produttivo.

Le operazioni di carico sono effettuate mediante l'utilizzo di muletti direttamente sugli automezzi.

Logistica e movimentazione per la fase 4: corindone sinterizzato

Lo stoccaggio della bauxite all'ingresso del ciclo di lavorazione avviene in appositi silos (tramoggia di scarico in E11) mentre le altre materie prime utilizzate vengono stoccate in big bags o altro in

area dedicata. Gli additivi vengono stoccati in apposita zona all'interno di cisternette poste in un magazzino chiuso con sistema di contenimento degli eventuali sversamenti.

Gli additivi vengono trasportati con muletto in una zona di deposito per essere inviati al reparto produttivo. Il deposito è al chiuso ed il pescaggio degli additivi avviene mediante pompe. In questa zona è presente un sistema antincendio a sprinkler.

Il prelievo delle materie prime in ingresso al processo di sinterizzazione (linea produttiva del corindone sinterizzato) giungono a monte del ciclo di lavorazione attraverso due estrattori, nastri e canali vibranti. Tali estrattori sono alimentati a mezzo di pala gommata. I sili di destinazione sono dotati di prese di captazione che convogliano le polveri all'aspirazione delle emissioni E11. Il prodotto micronizzato raggiunge la linea di produzione di corindone sinterizzato tramite trasporti pneumatici. E' tuttavia disponibile del materiale pre-micronizzato stoccato in big bag. Qualora nel processo venga utilizzata anche dell'allumina, questa è movimentata esclusivamente in big bag.

Lo stoccaggio del prodotto finito derivante dall'attività 4, avviene in magazzino adiacente al reparto produttivo.

Le operazioni di carico sono effettuate mediante l'utilizzo di muletti direttamente sugli automezzi.

Stoccaggio materie prime, prodotti e intermedi

Per quanto concerne le aree di stoccaggio di materie prime, semilavorati, si riporta quanto dichiarato dal Gestore negli allegati alla relazione tecnica nelle integrazioni di aprile 2012.

Stoccaggio Materie prime , semilavorati, materie prime - Serbatoi						
Sostanze/ preparati	Composizione	Stato fisico	Fase di utilizzo	Modalità di stoccaggio	*Capacità di stoccaggio massima t	*Area Stoccaggio (planimetria allegata)
Allumina calcinata	Ossido di alluminio	solido	Fusione Rosa/ bianco, Produzione Corindone sinterizzato	Silo con sfiato collettato ad filtro emissione E1 o sacchi	400 sfusi in silo 200 in sacchi	N B – M – L
Ossido di Cromo	Ossido di Cromo	solido	Fusione Rosa	SACCHI	50	J – T
elettrodi di grafite	Grafite	solido	Fusione Rosa/bianco/ /Bruno	BANCALI		X
Bauxite	Bauxite	solido	Fusione Bruno, Produzione corindone sinterizzato	SFUSO sacchi	4000	A – B – M – L O - W
Methocel K15M/ Walocel MKW	Cellulosa Modificata	solido	Miscelazione corindone sinterizzato	SACCHI	60	K – T
Carb BCM 10	Carbonato di Calcio	solido	Miscelazione corindone sinterizzato	sacchi	120	B – D – E – F L
Glicole monoetilenico	Glicole monoetilenico	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica	120 Complessivi (Area comune protetta contro sversamenti accidentali)	C
Carbowax PEG 400	Glicole Polietilenico	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica		C
Oleina	Acido oleico	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica		C
Tecnochem TC-98 RB	Composto di ammine e polialcool	liquido	Micronizzazione bauxite	Cisternette plastica		C
Zusoplast 126/3	Butossietanolo	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica		C
Borresperse CA I 50	Ca e Mg lignosulfhonate da legno di eucalipto (50%) Acqua (50%)	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica		C

Stoccaggio Materie prime , semilavorati, materie prime - Serbatoi

Sostanze/ preparati	Composizione	Stato fisico	Fase di utilizzo	Modalità di stoccaggio	*Capacità di stoccaggio massima t	*Area Stoccaggio (planimetria allegata)
Darvan C-N	Polimetacrilato di ammonio (25%) Acqua (75%)	liquido	Miscelazione corindone sinterizzato	Cisternette plastica	120 Complessivi (Area comune protetta contro sversamenti accidentali)	C
Semilavorati Bruno	Ossido di alluminio	solido	Produzione bruno	SFUSO	25000	B – D – E – F L
Semilavorati Bruno	Ossido di alluminio	solido	Produzione bruno	sacchi	3000	F – L – M – S I
Semilavorati Rosa	Ossido di alluminio	solido	Produzione Rosa	SFUSO	2000	B - R
Semilavorati Rosa	Ossido di alluminio	solido	Produzione Rosa	sacchi	2500	L – P – Q – V T
Semilavorati Micronizzati	Ossido di alluminio	solido	Produzione corindone sinterizzato	sacchi	500	B – D – E – F L
Semilavorati di processo Sinterizzazione	Ossido di alluminio	solido	Produzione corindone sinterizzato	sacchi	300	B – D – E – F L
Prodotto non conforme da riprocessare	Ossido di alluminio	solido	Produzione corindone sinterizzato Riutilizzo	sacchi	200	B - L
Prodotti Finiti	Ossido di alluminio	solido	Vendita	sacchi	8000	S – U – Y – Z Z1 – Z2

Aree Stoccaggio	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	Z ₁	Z ₂
m ²	350	180	64	600	620	580	680		435	20	16	1000	2770		32	360	400	610	555	130	668	260	75	130	110	780	1330	2190
m ³								1200						400														

Nelle integrazioni fornite dal Gestore si riporta un elenco dei serbatoi. Nelle tabelle sono riportate le sostanze contenute nei serbatoi e le caratteristiche degli stessi.

I serbatoi di stoccaggio di stabilimento danno generalmente luogo a delle emissioni in atmosfera che sono collettate al punto di emissione E1 dotato di sistema di abbattimento quale un filtro a tessuto.

Non si tratta di emissioni vere e proprie ma di emissioni per un arco limitato di tempo date dal riempimento/svuotamento dei serbatoi.

Nella documentazione presentata dal Gestore riporta una tabella descrittiva dei serbatoi relativi ai reparti del corindone rosa e corindone bruno presenti in impianto.

Sigla	Vol. mc	Prodotto	Emissione	Polmonato	Coibentato	Riscaldato	Verniciato	Classificazione Prodotti
1-5	400	Allumina calcinata	E1		No	No	Si senza particolari accorgimenti	Non pericolosi
1-2	1200	Semilavorati Corindone Bruno	E8		No	No	No	Non pericolosi

Il serbatoio dell'olio combustibile è costituito da un serbatoio interrato con un sistema antincendio ad idranti.

Combustibili

Dalle integrazioni inviate dal Gestore nell'aprile 2012, è stata inviata la nuova scheda N rev con indicazione dei combustibili utilizzati:

Combustibile	Consumo annuo di combustibile (mc)		PCI (kJ/kg)	Consumo di Energia (GJ/anno)	
	anno 2007-2011	capacità produttiva		anno 2007-2011	capacità produttiva
Metano	2.165.900	3.550.000	47.680,55	74.022	121.871
Gasolio	19,396	33,05	44.400,00	732	1.247

Nota: il calcolo è riferito alla capacità produttiva degli impianti.

- Media produttiva 2007 – 2011 = 34676 ton.
- Capacità produttiva = 59300 ton.
- Fattore di conversione gas metano Kg/Smc = 0,72
- Fattore di conversione Gasolio Kg/lt = 0,85
- Valori gas metano da tabelle a pag 40 e 41 (esclusi consumi servizi comuni)

Il metano è consumato per gli impianti produttivi, mentre l'olio combustibile viene utilizzato per la movimentazione mezzi interni.

5.4. Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico, per l'attività industriale, avviene tramite l'emungimento dell'acqua da pozzi mentre per l'acqua potabile da acquedotto. I pozzi industriali sono soggetti a Concessione Regionale (**Regione Piemonte D.D. 93 del 03/03/2008**), e ciascuno di essi è dotato di una pompa di prelievo. Le portate emunte sono misurate attraverso i seguenti dispositivi:

- Contatore 1: Asta rete acqua industriale alimentata da Pozzo Sud (Bruno) 1 pompa con portata annua di acqua di 180 m³ nr. matricola 2676212; portata massima teorica annua = 1.576.800 m³.

- Contatore 2: Asta rete acqua industriale alimentata da Pozzo Nord (sottostazione) 1 pompa con portata annua di acqua di 180 m³ nr. matricola 2680642; portata massima teorica annua = 1.576.800 m³.
- Contatore 3: Asta rete acqua industriale alimentata da Pozzo Nord (sottostazione) 1 pompa con portata annua di acqua di 60 m³ nr. matricola 6007997-95; portata massima teorica annua = 525.600 m³.
- Contatore 4: Asta rete acqua industriale alimentata da Pozzo Est (Rosa) 1 pompa con portata annua di acqua di 180 m³ nr. matricola 119684; portata massima teorica annua = 1.576.800 m³.

I contatori sono caratterizzati da un unico codice utenza: codice utenza VB 10240.

In tabella sono riportati i consumi consuntivati di acqua potabile e industriale registrati nel periodo 2004-2011.

	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
Potabile (mc)	800	800	800	800	800	800	800	800
Industriale (mc)	2.867.108	2.332.276	1.577.078	1.002.729	854.536	585.566	678.153	639.252

Si riportano nelle tabelle seguenti i dati di prelievo dei pozzi forniti dal Gestore relativi alla media degli anni 2007-2011 ed alla capacità produttiva. Per la capacità produttiva sono state inserite le portate massime che possono essere emunte dai pozzi, secondo quanto autorizzato con Determina Dirigenziale Regionale n. 93 del 03/03/2008.

Consumo di risorse idriche: anno di riferimento 2007-2011								
n.	Approv.	Fasi di utilizzo	Utilizzo		Presenza contatori	Volume totale anno medio [m ³]	Consumo giorn. anno medio [m ³]	Portata oraria di punta [m ³ /h]
Pozzo Sud	Da nr. 1 pozzo	Tutte le attività	☐ igienico sanitario		SI	97.340	295	199
			■ industriale	■ processo				
				■ raffreddamento				
				☐ altro (specificare...)				
Pozzi Nord	Da nr. 2 pozzi	Tutte le attività	☐ igienico sanitario		SI	673.769	2.042	266
			■ industriale	■ processo				
				■ raffreddamento				
				☐ altro (specificare...)				
Pozzo Est	Da nr. 1 pozzo	Tutte le attività	☐ igienico sanitario		SI	58.810	178	199
			■ industriale	■ processo				
				■ raffreddamento				
				☐ altro (specificare...)				

I quantitativi prelevati si sono ridotti drasticamente a seguito dell'investimento relativo all'installazione di impianto di riciclo delle acque di raffreddamento ed alla dismissione dei due forni fusori per la produzione di corindone bruno (IPPC3 ed IPPC4)

Consumo di risorse idriche: Capacità Produttiva (1)								
n.	Approv.	Fasi di utilizzo	Utilizzo		Presenza contatori	Volume totale anno [m³]	Consumo giorn. anno [m³]	Portata oraria di punta [m³/h]
Pozzo Sud	Da nr. 1 pozzo	Tutte le attività	<input type="checkbox"/> igienico sanitario					
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	SI	436.418*	1.322**	199
				<input checked="" type="checkbox"/> raffreddamento				
			<input type="checkbox"/> altro (specificare...)					
Pozzi Nord	Da nr. 2 pozzi	Tutte le attività	<input type="checkbox"/> igienico sanitario					
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	SI	3.020.803*	9.153**	266
				<input checked="" type="checkbox"/> raffreddamento				
			<input type="checkbox"/> altro (specificare...)					
Pozzo Est	Da nr. 1 pozzo	Tutte le attività	<input type="checkbox"/> igienico sanitario					
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	SI	263.671*	799**	199
				<input checked="" type="checkbox"/> raffreddamento				
			<input type="checkbox"/> altro (specificare...)					

(1) Nei calcoli è stata considerata la produzione degli anni 2007-2011 in relazione alla capacità produttiva teorica

* Non è stata considerata la produzione del corindone bruno

** Il valore è stato diviso per 330 giorni lavorativi secondo quanto dichiarato dal Gestore

5.5. Aspetti energetici

Gli impianti IPPC sono costituiti da forni fusori elettrici trifase ad arco chiusi, con elettrodi in grafite del diametro di 300 mm, basculanti, raffreddati ad acqua, con potenze massime variabili da 3 a 4 MVA.

All'interno di tali forni l'energia elettrica si trasforma in energia termica per effetto Joule per il passaggio della corrente attraverso lo spazio compreso tra l'estremità degli elettrodi e la carica.

L'energia prodotta concorre solo in parte alla fusione e per questo processo il rendimento è pari a circa 50 % e dipende dalle materie prime e dalla potenza di marcia utilizzate. Non sono presenti sistemi di recupero del calore, ma per limitare la dispersione dello stesso il crogiolo è completamente chiuso tranne che per la zona di innesto degli elettrodi, utilizzata anche per l'aspirazione delle emissioni, ed è costituito da materiale refrattario (mattoni refrattari) ai quali si somma l'effetto refrattario del corindone stesso, che raffreddandosi nella zona esterna del forno, contribuisce in buona parte a isolare la massa fusa.

Al fine di ottimizzare il rendimento del forno sono impiegati dei regolatori automatici elettronici ad impedenza costante: il loro scopo è quello di mantenere costante, tramite un monitoraggio in tempo reale il valore dell'impedenza costituita dalla resistenza dell'arco e della carica.

I forni fusori funzionano in modo continuo per 24 ore giorno, ma possono subire degli arresti per la normale manutenzione o per seguire le richieste di mercato. Il tempo necessario al raggiungimento della condizione di regime è di 12 ore, mentre il tempo necessario al raffreddamento in caso di fermata è di 48-56 ore.

I consumi energetici dell'attività comprendono energia elettrica e termica che rientrano nei principali processi produttivi.

Il metano viene utilizzato solamente per attività non IPPC.

FORNO (n° attività)	TIPOLOGIA	Progettista/ costruttore	Anno di installazione	Anno di presunta dismissione	Emissione associata
IPPC1	Elettrico ad arco- resistenza, basculante	Progettazione DEMAG Costruzione presso ditte specializzate locali	1971	Non prevista	E1
IPPC2	Elettrico ad arco- resistenza, basculante	Progettazione Interna Costruzione presso ditte specializzate locali	1995	Non prevista	E5

Sono presenti poi i forni di ricottura del corindone bruno che non risultano attività IPPC.

L'energia termica per la produzione è prodotta con sei forni, in grado di fornire 44.493.000 kcal.
Il combustibile utilizzato è il metano.

Lo stabilimento è allacciato alla rete elettrica ENEL.

Caldie e forni

Si elencano le apparecchiature installate

Generatore n. 1	Marca/Modello	uffici commerciali amministrativi Caldaia Visman – WB2B
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,026
	Kcal	

Generatore n. 2	Marca/Modello	mensa / spogliatoio Caldaia Cuenod G22
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,201
	Kcal	

Generatore n. 3	Marca/Modello	Officine manutenzione Caldaia OMET VUL 150 serie B
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0.164
	Kcal	

Generatore n. 4	Marca/Modello	Uffici Direzione Caldaia Ocean Luna 24 FI
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0.028
	Kcal	

Generatore n. 5	Marca/Modello	Ricottura corindone Bruno - Forno Raimodi. Bruciatore ABS Y TFG/200
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E7
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	1.500.000
	Kcal	

Generatore n. 6	Marca/Modello	Ricottura corindone Bruno - Forno Smidth. Bruciatore WAGO Power E646
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E7
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	1.700.000
	Kcal	

Generatore n. 7	Marca/Modello	corindone sinterizzato – essiccazione n°4 bruciatori AGA75 in parallelo
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E3
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,27/0,3
	Kcal	

Generatore n. 8	Marca/Modello	corindone sinterizzato – essiccazione n°2 bruciatori in vena d'aria VDME 306M
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E3
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	240000 x 2
	Kcal	

Generatore n. 9	Marca/Modello	corindone sinterizzato – sinterizzazione Bruciatore Baltur TBG80
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E4
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,13/0,8
	Kcal	

Generatore n. 10	Marca/Modello	corindone sinterizzato – sinterizzazione Bruciatore North American 5535-6
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E4
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	736.000
	Kcal	

Generatore n. 11	Marca/Modello	N°16 Riscaldatori reparti B16 ZX
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,007x16

Generatore n. 12	Marca/Modello	N°1 Riscaldatore reparti B32 SL
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,013

Generatore n. 13	Marca/Modello	N°3 Riscaldatore reparti B64ZX
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	0,028X3

Anno di riferimento: 2007-2011							
Fase		Apparecchiatura	Combustibile	Energia Termica		Energia Elettrica	
				Potenza termica di combustione (kW)	Energia consumata (MWh)	Potenza Elettrica nominale (kVA)	Energia consumata (MWh)
IPPC 1	Fusione corindone rosa	Forno elettrico ad arco-resistenza, basculante (DEMAG)				Da 3000 a 4000	14.722
IPPC 2*	Fusione corindone rosa e bianco	Forno elettrico ad arco-resistenza, basculante				Da 3000 a 4000	12.500
NON IPPC	Macinazione				11.835		
	Classificazione Miscelatura Imballaggio						
	ricottura corindone bruno	Forno Raimodi. Bruciatore ABS Y TFG/200)	Metano	1.800		6.221	
		Forno Smidth. Bruciatore WAGO Power E646		2.040			
	uffici commerciali amministrativi	Caldaia Visman – WB2B		26			
	mensa / spogliatoi	Caldaia Cuenod G22		201			
	Officine manutenzione	Caldaia OMET VUL 150 serie B		164			
	Uffici Direzione	Caldaia Ocean Luna 24 FI		28			
	Riscaldatori reparti	B16 ZX (N°16)		7 (cadauno)			
	Riscaldatore reparti	B32 SL (N°1)		13			
	Riscaldatore reparti	B64ZX (N°3)		28 (cadauno)			
	Corindone sinterizzato	essiccazione		n°4 bruciatori AGA75 in parallelo			Metano
n°2 bruciatori in vena d'aria VDME 306M			288 (cadauno)				
sinterizzazione		Bruciatore Baltur TBG80	130/800				
		Bruciatore North American 5535-6	883				
TOTALE				7.027	21.659	Da 6.000 a 8.000	36.543

* trattasi del forno ibrido utilizzato raramente

Capacità Produttiva (1)							
Fase	Produzione	Apparecchiatura	Combustibile	Energia Termica		Energia Elettrica	
				Potenza termica di combustione (kW)	Energia consumata (MWh)	Potenza Elettrica nominale (kVA)	Energia consumata (MWh)
IPPC 1	Corindone rosa	Forno elettrico ad arco-resistenza, basculante (DEMAG)				Da 3000 a 4000	19.500
IPPC 2	Forno ibrido per corindone rosa+bianco+ bruno	Forno elettrico ad arco-resistenza, basculante				Da 3000 a 4000	12.480
NON IPPC	Macinazione				18.760*		8.715*
	Classificazione						
	Miscelatura						
	Imballaggio						
	ricottura corindone bruno	Forno Raimodi. Bruciatore ABS Y TFG/200)	Metano	1.800			2.157**
		Forno Smidth. Bruciatore WAGO Power E646		2.040			
	uffici commerciali amministrativi	Caldaia Visman – WB2B		26			
	mensa / spogliatoi	Caldaia Cuenod G22		201			
	Officine manutenzione	Caldaia OMET VUL 150 serie B		164			
	Uffici Direzione	Caldaia Ocean Luna 24 FI		28			
	Riscaldatori reparti	B16 ZX (N°16)		7 (cadauno)			
	Riscaldatore reparti	B32 SL (N°1)		13			
Riscaldatore reparti	B64ZX (N°3)	28 (cadauno)					
Corindone sinterizzato	micronizzazione	n°4 bruciatori AGA75 in parallelo		Metano	270/300	16.740*	
		n°2 bruciatori in vena d'aria VDME 306M	288 (cadauno)				
	sinterizzazione	Bruciatore Baltur TBG80	Metano	130/800			
		Bruciatore North American 5535-6		883			
TOTALE				7.027	36.900	Da 6.000 a 8.000	48.135

(1) Nei calcoli è stata considerata la produzione degli anni 2007-2011 in relazione alla capacità produttiva teorica

* Valore riferito alla capacità produttiva teorica

** stima riferita all'aumento di consumi derivanti da piena capacità produttiva, comprensiva dell'IPPC2

Nelle seguenti schede, riferite all'anno di produzione 2007-2011, si valutano i consumi specifici di energia elettrica ed energia termica rispetto al riferimento della massima capacità produttiva.

Anno di Riferimento: 2007-2011					
Attività	Prodotto principale	Consumo Termico specifico [MWh/ton prod.]	Consumo Elettrico specifico [MWh/ton prod.]	Energia Termica Consumata [MWhth]	Energia Elettrica Consumata [MWh]
IPPC 1	Corindone rosa		1,5		14.722
IPPC 2	Forno ibrido per corindone rosa+bianco+bruno		*		
NON IPPC	ricottura corindone bruno +altre fasi di produzione rosa+bruno	0,536	0,249	11835	5163
Corindone sinterizzato **	Corindone sinterizzato	3,72	1,174	9824	3100
Altri consumi ***					
Illuminazione azienda	-	-	-	1.400	282
Officina	-	-	-		30
Laboratori	-	-	-		36
Mensa	-	-	-		12
Aria compressa	-	-	-		1.132
Acque industriali	-	-	-		263
Servizi generali	-	-	-		60
Tot.	-	-	-	23.059	24.800

* Valore non calcolabile in quanto non si è avuta nessuna produzione dall'anno 2007

** Solo anno 2011

*** Dati approssimati ripartendo i consumi misurati dal contatore dedicato ai servizi comuni.

Capacità Produttiva (1)					
Attività	Prodotto principale	Consumo Termico specifico [Mwht/ton prod.]	Consumo Elettrico specifico [MWh/ton prod.]	Energia Termica Consumata [Mwht]	Energia Elettrica Consumata [MWh]
IPPC 1	Corindone rosa		1,5		19.500
IPPC 2	Forno ibrido per corindone rosa+bianco+ bruno		1,6*		12480
NON IPPC	Ricottura corindone bruno+altre fasi di produzione rosa e bruno	0,536	0,249	18760***	8715***
Corindone sinterizzato	Corindone sinterizzato	3,72	1,174	16740	5283***
Altri consumi					
Illuminazione azienda	-	-	-	1400	282
Officina	-	-	-		30
laboratori	-	-	-		36
Mensa	-	-	-		12
Aria compressa	-	-	-		1250**
Acque industriali	-	-	-		447**
Servizi Generali					100**
Tot.	-	-	-	36900	48135

(1) Nei calcoli è stata considerata la produzione degli anni 2007-2011 in relazione alla capacità produttiva teorica

* Valore stimato riferito a produzioni effettuate prima del 2007

** stima riferita all'aumento di consumi derivanti da piena capacità produttiva, comprensiva dell'IPPC2

***valori sovrastimati in quanto a massima capacità, rispetto alle medie della precedente tabella, l'incremento dei consumi non è in realtà direttamente proporzionale.

5.6. Emissioni in aria

Il Gestore stabilisce che nello stabilimento sono presenti

- N° totale camini: 11
- N° totale sfiati: 5 (sili di ingresso micronizzata, sili di ingresso RODS, sili di miscelazione, sili semilavorati e prodotti finiti, sili bauxite)

Le schede seguenti, suddivise per reparto, riportano le caratteristiche dei camini presenti nello Stabilimento in esame, suddivisi per Attività IPPC, insieme con i valori dichiarati, ove disponibili.

Per ogni reparto, le tabelle sono precedute dalla descrizione degli impianti di abbattimento installati. Il gestore dichiara che i CAMINI sono periodicamente monitorati da un laboratorio esterno che ne esegue i campionamenti e le successive analisi. Nei certificati di analisi riferiti agli anni 2005-2011 sono indicate le portate tal quali e normalizzate (0 °C e di 0,101 mPa); non è riportato il tenore di umidità, pertanto le concentrazioni degli inquinanti sono riferite all'effluente tal quale.

REPARTO CORINDONE ROSA (Fase 1)

Esistono due camini al servizio di tale reparto qui di seguito descritti.

Camino E1					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8°18'7.99" N 46°6'52.74"			
Dimensioni camino		H: 11 m Area sezione: 1,038 m ² Diametro e/o lati: 1,15 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 1 – Forno fusorio elettrico			
Portata tal quale		50.714 m ³ /h (media anni 2007-2011)			
Portata normalizzata		45.474 Nm ³ /h (media anni 2007-2011)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		50.000 Nm ³ /h (alla max capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		13,6 m/s (media anni 2007-2011)			
Temperatura		32°C (media anni 2007-2011)			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8.760 h/anno (alla capacità produttiva) 7.920 h/anno (integrazioni datate 10/04/2012)			
Capacità produttiva da autorizzare		13.000 t/a (forno fusorio); 19.800 t/a (frantumazione/macinazione)			
Monitoraggio in continuo		SI (CO) (anche controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2011) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	3,43	0,5	10	0,34
CO		62,80	7,5	150	5,05
Cromo		**	0,25	5	**
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					
** Nuovo parametro					

Camino E2					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'8.72" N 46°6'53.85"			
Dimensioni camino		H: 14 m		Area sezione: 1,038 m ² Diametro e/o lati: 1,15 m	
Fase/Unità di provenienza		FASE 1 – Classificazione e miscelazione corindone bianco e rosa			
Portata tal quale		47.690 Nm ³ /h (media anni 2007-2010)			
Portata normalizzata		44.586 Nm ³ /h (media anni 2007-2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		48.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		12,8 m/s (media anni 2007-2010)			
Temperatura		19°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 2737 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		19.800 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo triennale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	3,9	0,5	10	0,21
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

PRODUZIONE CORINDONE BIANCO (Fase 2)

Poiché la produzione è analoga al corindone rosa si utilizzano gli stessi punti di emissione. Inoltre è presente al servizio della produzione un forno ibrido utilizzabile per la produzione di corindone rosa, bianco e bruno.

Camino E5					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'6.21" N 46°6'50.19"			
Dimensioni camino		H: 18 m Area sezione: 1,539 m ²		Diametro e/o lati: 1,4 m	
Fase/Unità di provenienza		FASE 1, 2, 3 – Forno ibrido			
Portata tal quale		38.229 Nm ³ /h (anno di rif. 2010)			
Portata normalizzata		31.435 Nm ³ /h (anno di rif. 2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		75.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		6,9 m/s (anno di rif. 2010)			
Temperatura		59°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		7.800 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (anno di rif. 2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	3 cicloni e filtro a tessuto	1,47	0,75	10	0,84
CO		<5	-	-	-
Nota: : * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

PRODUZIONE CORINDONE BRUNO (Fase 3)

La produzione di corindone bruno parte dal semilavorato.

Camino E6					
Coordinate geografiche (UTM _WGS84)		E 8° 18'6.55" N 46°6'53.54"			
Dimensioni camino		H: 11 m Area sezione: 1,038 m ² Diametro e/o lati: 1,15 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 3 – Macinazione corindone bruno			
Portata tal quale		59.016 Nm ³ /h (media anni 2007-2010)			
Portata normalizzata		55.547 Nm ³ /h (media anni 2007-2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		50.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		15,7 m/s (media anni 2007-2010)			
Temperatura		17°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		35.000 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo triennale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	1,58	0,5	10	0,12
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

Camino E7					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'2.08" N46°6'54.82"			
Dimensioni camino		H: 16.5 m Area sezione: 0,502 m ² Diametro e/o lati: 0,8 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 3 – Ricottura corindone bruno			
Portata tal quale		28.804 Nm ³ /h (media anni 2007-2011)			
Portata normalizzata		24.022 Nm ³ /h (media anni 2007-2011)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		27.600 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		16,0 m/s (alla capacità produttiva)			
Temperatura		54°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		35.000 t/a			
Monitoraggio in continuo		SI (CO) (anche controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2011) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif.	*	% O ₂ rif. ****	Capacità Produttiva
Polveri	2 cicloni e filtro a tessuto	1	0,28	10	0,07
CO		141,33	4,14	150	1,04
NOx		**	2,76	100 ***	**
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante ** Nuovo parametro *** Limite definito dalle BAT **** % verrà definita dalla autorità competente al termine del monitoraggio della durata di due anni					

Camino E8					
Coordinate geografiche (UTM _WGS84)		E8°17'59.07" N46°6'52.82"			
Dimensioni camino		H: 12 m Area sezione: 1,227 m ² Diametro e/o lati: 1,25 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 3 – Frantumazione corindone bruno			
Portata tal quale		52.417 Nm ³ /h (media anni 2005-2010)			
Portata normalizzata		50.019 Nm ³ /h (media anni 2005-2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		42.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		11,9 m/s (media anni 2005-2010)			
Temperatura		13°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		35.000 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo triennale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	1 ciclone e filtro a tessuto	3,97	0,42	10	0,10
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

Camino E9					
Coordinate geografiche (UTM _WGS84)		E 8° 18'4.59" N46°6'54.93"			
Dimensioni camino		H: 14.5 m Area sezione: 0,126 m ² Diametro e/o lati: 0,4 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 3 – Miscelazione e insaccatura corindone bruno			
Portata tal quale		5.362 Nm ³ /h (media anni 2006-2010)			
Portata normalizzata		5.020 Nm ³ /h (media anni 2006-2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		6.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		12,7 m/s			
Temperatura		19°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		35.000 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo triennale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	0,7	0,06	10	0,015
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

Camino E10					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'1.00" N46°6'53.51"			
Dimensioni camino		H: 11 m Area sezione: 0,502 m ² Diametro e/o lati: 0,8 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 3 – Classificazione e insaccatura corindone bruno, tramoggia scarico bauxite			
Portata tal quale		26.638 Nm ³ /h (media anni 2006-2010)			
Portata normalizzata		25.108 Nm ³ /h (media anni 2006-2010)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		30.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		14,1 m/s (media anni 2006-2010)			
Temperatura		17°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		35.000 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo triennale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2010) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	0,76	0,3	10	0,075
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					

PRODUZIONE CORINDONE SINTERIZZATO (Fase 4)

La produzione di corindone sinterizzato risulta essere stata attivata dall'anno 2010.

Camino E3					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'4.28" N46°6'50.97"			
Dimensioni camino		H: 16,5 m Area sezione: 2,01 m ² Diametro e/o lati: 1,6 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 4 – essiccazione e taglio (in emergenza può sostituire E4)			
Portata tal quale		68.183 Nm ³ /h (media anni 2005-2011)			
Portata normalizzata		58.051 Nm ³ /h (media anni 2005-2011)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		100.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		5,5 m/s (media anni 2005-2011)			
Temperatura		48°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (media anni 2005-2011) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		4.500 t/a (cumulativa con E4**)			
Monitoraggio in continuo		SI (CO) (anche controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2011) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*	3 % O ₂	Capacità Produttiva
Polveri	3 cicloni e filtro a tessuto	1,06	1	10	1,947**
CO		11,7	15	150	5,054**
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante ** dati cumulativi con E4					

Camino E4					
Coordinate geografiche (UTM_WGS84)		E 8° 18'3.24" N46°6'51.21"			
Dimensioni camino		H: 16,5 m Area sezione: 2,01 m ² Diametro e/o lati: 1,6 m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 4 – Sinterizzazione corindone sinterizzato e processi a secco della linea di produzione (vagliatura, dosaggio, pesatura)			
Portata tal quale		36.362 Nm ³ /h (media anni 2005-2011)			
Portata normalizzata		30.495 Nm ³ /h (media anni 2005-2011)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		100.000 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		5,1 m/s (media anni 2005-2011)			
Temperatura		54°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		4.500 t/a (cumulativa con E3**)			
Monitoraggio in continuo		SI (CO) (anche controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2005-2011) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*	3 % O ₂	Capacità Produttiva
Polveri	3 cicloni e filtro a tessuto	1,81	1	10	1,947**
CO		19,93	7,5	150	5,054**
COV		****	5	50	****
NOx		****	10	100***	****
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante ** dati cumulativi con E3 *** Limite definito dalle BAT **** Nuovo parametro					

Camino E11					
Coordinate geografiche (UTM _WGS84)		E 8° 18'3.97" N46°6'51.42"			
Dimensioni camino		H: 14.2 m Area sezione: 0,4 m ² Diametro e/o lati: 0,992x0,392m			
Fase/Unità di provenienza		FASE 1 – Micronizzazione materie prime per FASE 2			
Portata tal quale		31.296 Nm ³ /h (media anni 2010-2011)			
Portata normalizzata		27.456 Nm ³ /h (media anni 2010-2011)			
Portata normalizzata secca		-			
Portata dichiarata dal gestore		34.940 Nm ³ /h (alla capacità produttiva)			
Velocità dei fumi		21,7 m/s (media anni 2010-2011)			
Temperatura		38°C			
Umidità		NO			
Ossigeno di riferimento		NO			
Ore di funzionamento		8760 h/anno (alla capacità produttiva) 8760 h/anno (anno di rif. 2009)			
Capacità produttiva da autorizzare		6.500 t/a			
Monitoraggio in continuo		No (controllo discontinuo annuale)			
Inquinanti emessi	Sistema trattamento	Prestazioni attuali (media anni 2010-2011) mg/Nm ³	Prestazioni alla capacità produttiva kg/h	Limite DLgs 152/2006 mg/Nm ³	Flusso di massa kg/t
		% O ₂ rif. NA	*		Capacità Produttiva
Polveri	Filtro a tessuto	2,32	0,35	10	0,471
COV		**	1,75	50	**
Nota: * Con la portata autorizzata e la concentrazione limite dell'inquinante					
** Nuovo parametro					

Si riportano di seguito le descrizioni dei trattamenti attualmente in attività per l'abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Trattamenti Polveri.

L'azienda ha posto a presidio delle emissioni in atmosfera convogliate sistemi i grado di limitare le emissioni delle polveri. Si tratta, nel caso specifico, di filtri a maniche con una grammatura tale da garantire ampiamente il rispetto dei limiti di emissione previsti dalle delibere autorizzative. Nelle emissioni in cui sono presenti polveri di maggiore granulometria (E3, E4, E5, E7 ed E8) il flusso aeriforme prima della filtrazione passa attraverso uno o più cicloni che, sfruttando la forza inerziale delle particelle nel flusso di aria, sono in grado di abbattere le polveri di granulometria maggiore e limitare così l'intasamento e l'usura del filtro.

La pulizia dei filtri viene effettuata in modo automatico tramite l'utilizzo di aria compressa il cui funzionamento è collegato alla misura della variazione di pressione a monte ed a valle del filtro stesso.

Il rendimento garantito dal costruttore non è reperibile sulle schede in possesso dell'azienda, tuttavia il costruttore ha progettato gli impianti di abbattimento, garantendone i valori delle emissioni inferiori ai limiti di legge. Quanto detto è ampiamente suffragato dalle analisi effettuate periodicamente ai camini ove i risultati hanno dato valori ben al di sotto dei limiti suddetti.

Tali sistemi di contenimento non generano rifiuti dal momento che il materiale trattenuto dai filtri e raccolto dai cicloni ha caratteristiche tali che ne permettono il riutilizzo nel ciclo produttivo o la vendita.

Emissioni poco significative

Per completezza e secondo le integrazioni richieste in fase istruttoria, il Gestore riporta l'elenco delle emissioni in deroga secondo l'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 Allegato IV, parte I "Emissioni poco rilevanti".

Emissioni diffuse

Il Gestore dichiara che le emissioni diffuse di polveri sottili che provengono dallo stabilimento sono dovute essenzialmente ai seguenti processi:

- scarico dei container di materia prima;
- movimentazione della materia prima;
- frantumazione primaria;
- risospensione ad opera delle pale gommate che operano internamente allo stabilimento.

La quantificazione delle emissioni diffuse è stata effettuata applicando le linee guida per la valutazione delle emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico e stoccaggio di materiali pulverulenti, redatte dall'ARPAT - provincia di Firenze. Queste linee guida recepiscono la metodologia AP-42, rilasciata da US-EPA, per la stima di questa tipologia di emissioni.

Le principali metodologie per la stima delle emissioni diffuse attualmente disponibili sono quelle rilasciate dall'Unione Europea (EMEP/CORINAIR Emission Inventory Guide Book) e quelle rilasciate dall'US-EPA (AP-42). Oltre a queste sono disponibili quelle australiane, che a loro volta si rifanno a quelle statunitensi. La metodologia EMEP purtroppo è meno dettagliata di quella AP-42 e nel caso particolare delle emissioni di materiale pulverulenti quest'ultima fornisce indicazioni complete, per quanto affette da notevoli incertezze. Le linee guida dell'ARPAT sono un esempio di applicazione della metodologia AP-42 al contesto italiano e fungono da supporto tecnico esplicativo anche in questa applicazione.

L'azienda ha provveduto a quantificare, mediante lo studio di ricaduta presentato, le emissioni diffuse di PM10 provenienti dalla linea corindone bruno, linea corindone rosa/bianco e linea corindone sinterizzato. Si è inoltre valutato sia per lo scenario effettivo (calcolato in base alle medie dei valori registrati) che per quello autorizzato. I valori ottenuti sono riportati nella successiva tabella

Emissioni diffuse di PM10

Linea	emissioni scenario effettivo	emissioni scenario autorizzato
Corindone bruno	85.1 kg/anno	127.7 kg/anno
Corindone rosa/bianco	281.0 kg/anno	322.8 kg/anno
Corindone sinterizzato	22.6 kg/anno	22.6 kg/anno
TOTALE	388.7 kg/anno	473.1 kg/anno

Infine si riporta una tabella riassuntiva per le emissioni totali (date dalla somma delle emissioni diffuse e puntuali) prodotte dallo stabilimento, per quanto riguarda Monossido di Carbonio CO e Polveri Sottili PM10.

Emissioni totali

Emissioni	scenario misurato/effettivo	scenario autorizzato
PM 10 camini	6.77 t/anno	44.63 t/anno
PM 10 diffuse	388.7 kg/anno	473.1 kg/anno
TOTALE PM10	7.16 t/anno	45.10 t/anno
CO camini	35.63 t/anno	418.9 t/anno

Si precisa che le emissioni diffuse di polveri derivano sostanzialmente da:

1. piccole fughe in prossimità delle prese di captazione poste nei reparti in prossimità di macchine o impianti di insaccatura.
2. occasionali perdite a causa di anomalie sui condotti di trasporto nei reparti
3. operazioni di movimentazione di materiali sfusi (bauxiti o semilavorati bruno o roccia rosa, bianco, bruno) che devono avvenire necessariamente per mezzo di pala gommata.

Si precisa inoltre che:

- durante le ispezioni programmate degli addetti manutenzione si provvede a tenere sotto controllo la situazione in merito a piccole fughe in prossimità delle prese di captazione poste nei reparti in prossimità di macchine o impianti di insaccatura, occasionali perdite a causa di anomalie sui condotti di trasporto nei reparti e nel risolvere per quanto possibile le anomalie.
- durante le movimentazioni con pala gommata si evitano situazioni operative sfavorevoli.
- Le emissioni diffuse che ricadono sulle pavimentazioni dei reparti e sui piazzali vengono recuperate con macchine aspiratrici industriali e riutilizzate nei processi.
- Il sito, ai fini della tutela della salute dei lavoratori, commissiona con cadenze regolari ad un ente esterno, l'esecuzione di un'indagine di igiene industriale mirata alle polveri sospese, la quale nel contempo consente di valutare lo stato di efficienza degli impianti di captazione.

Sfiati ed emissioni fuggitive

All'interno dello stabilimento sono presenti sfiati, in particolare a servizio dei sili di stoccaggio materiale. Questi tipicamente entrano in funzione durante le operazioni di riempimento dei sili. Tutti gli sfiati presenti sono convogliati alla linea fumi dei camini, in modo da essere trattati nei filtri a manica prima del rilascio in atmosfera.

Ulteriori emissioni fuggitive possono svilupparsi nell'area impianto lungo la linea produttiva. In generale tutte le lavorazioni vengono però effettuate in capannoni chiusi, per cui è ragionevole presupporre che possano essere limitate e comunque difficilmente valutabili. Inoltre dal punto di vista della valutazione della qualità dell'aria e dell'impatto che su di essa ha lo stabilimento, non sembra che la presenza di sporadici eventi associabili ad emissioni fuggitive possa essere presa in considerazione senza correre il rischio di sovrastimare l'impatto.

Eventuali emissioni fuggitive andrebbero prese in considerazione relativamente alla predisposizione di un eventuale piano di emergenza, da attuare in caso di incidente tecnico. D'altro canto, vista la tipologia di materiale lavorato in azienda, le emissioni possibili sono principalmente di polveri totali, un inquinante che non risulta essere pericoloso per fenomeni acuti di inquinamento.

Sfiati linea di produzione corindone rosa/bianco

Sfiati	Aspirazione/camino di riferimento
5 sili Alluminia	E1
Silo roccia	E1
Macchine macinanti	E1
Silo Cantina	E1
Sili IFE	E1
Sili di scorta classifica	E2

Sfiati linea di produzione corindone bruno

Sfiati	Aspirazione/camino di riferimento
Sili di ingresso macinazione bruno	E8
Sili scorta forni rotativi	E7
Sili di scorta classifica 1	E7
Sili di scorta classifica 2	E10
Sili di scorta classifica 3	E10

Sfiati linea di produzione corindone sinterizzato

Sfiati	Aspirazione/camino di riferimento
Sili di ingresso micronizzata	E3
Sili di ingresso RODS	E4
Sili di miscelazione	E4
Sili semilavorati e prodotti finiti	E4
Sili bauxite	E11

L'azienda dichiara che "data l'impossibilità di poter procedere ad una stima affidabile delle emissioni fugitive, si opta per una stima parametrica in funzione delle emissioni diffuse (con eccezione delle emissioni dovute alla risospensione da pale gommate), quantificata in un valore pari al 5% delle emissioni diffuse che si generano durante le attività produttive nello stabilimento".

5.7. Scarichi idrici ed emissioni in acqua

I processi produttivi comportano due scarichi di raffreddamento che convogliano in un unico punto di scarico:

- ♦ ciclo produttivo "Corindone rosa";
- ♦ ciclo produttivo "corindone bruno";

Le acque non sono sottoposte a processo depurativo e sono convogliate nella Roggia dei Borghesi. Una parte delle acque vengono anche riciclate con invio ad una torre di raffreddamento. I limiti da rispettare sono quelli definiti per gli scarichi di acque reflue industriali provenienti dai cicli produttivi dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 del D.Lgs. 152/2006.

Sono invece inviate a depurazione le acque di prima pioggia (primi 5 mm).

Le acque di prima pioggia sono per lo più costituite dalle acque provenienti dalle superfici scolanti costituite da :

- strade per la viabilità interna e piazzali destinati alla sosta/parcheggio e operazioni di carico/scarico;
- area di lavaggio della zona di reparto manutenzioni con impianto di separazione oli
- area di deposito rifiuti e rottami (legno, ferro, rame, acciaio e gomma)
- aree di coperture dei capannoni

Di fatto vengono raccolte tutte le acque provenienti dalle superfici impermeabilizzate e l'acqua proveniente dalla copertura dei capannoni.

La società Treibacher Schleifmittel è in possesso di autorizzazione allo scarico della Provincia con Determinazione n. 88 del 8.02.2007, inglobata nell'AIA, delle acque meteoriche delle aree su citate (aree potenzialmente contaminate). Lo scarico delle acque meteoriche SP o Smet non è soggetto ad alcun limite.

Treibacher Schleifmittel esegue annualmente 2 analisi di controllo (1 a semestre) delle acque di scarico di raffreddamento mentre sulle acque meteoriche viene effettuata un'analisi annuale.

SCARICO S

Denominazione scarico S	S	
Tipologia scarico	scarico continuo;	
Tipologia acque	acque da attività IPPC 1, 2;	
Impianti di trattamento	Nessun controllo	
Corpo recettore	Roggia dei Borghesi	
Coordinate (UTM _WGS84)	E 8° 18' 6.06" N 46° 6' 48.08"	
Portata media annua	77,25 m³/h anni 2009-2011; 102 m³/h alla capacità produttiva	
Limiti		
Inquinante	Limiti autorizzati (mg/l)	Limiti DLgs 152/2006 (mg/l)
pH	5,5-9,5	5,5-9,5
Cr totale	≤ 2	≤ 2
Al	≤ 1	≤ 1
Fe	≤ 2	≤ 2
Zn	≤ 0,5	≤ 0,5
Cu	≤ 0,1	≤ 0,1
COD	≤ 160	≤ 160
S.S.T.	≤ 80	≤ 80

Si riportano i dati per le emissioni in acqua come media degli anni 2005-2011 e alla capacità produttiva per lo scarico S:

Denominazione scarico S		S	
Anno di riferimento		2005-2011	
Inquinante	Sostanza pericolosa	Flusso di massa mg/h	concentrazione mg/l
pH	NO		7,77 unità di pH
Cr totale	NO	< limite	< limite
Al	NO	< limite	< limite
Fe	NO	2767	0,02
Zn	NO	2767	0,02
Cu	NO	< limite	< limite
COD	NO	1.798.658	13
S.S.T.	NO	2.490.450	18

Denominazione scarico S		S	
Anno di riferimento		Capacità Produttiva (1)	
Inquinante	Sostanza pericolosa	Flusso di massa mg/h	concentrazione mg/l
pH			7,77 unità di pH
Cr totale		< limite	< limite
Al		< limite	< limite
Fe		6069	0,02
Zn		6069	0,02
Cu		< limite	< limite
COD		3.945.376	13
S.S.T.		5.462.830	18

(1) Nei calcoli è stata considerata la produzione degli anni 2007-2011 in relazione alla capacità produttiva teorica

SCARICO Smet

Denominazione scarico Smet	
Tipologia scarico	in funzione della piovosità
Tipologia acque	acque meteoriche da superfici scolanti
Impianti di trattamento	Sedimentazione, disoleatore
Corpo recettore	Roggia dei borghesi
Coordinate (UTM _WGS84)	E 8° 18' 10.23" N 46° 6' 47.38"
Portata media annua	5,7 m ³ /h anno 2009-2011; 7,5 m ³ /h alla capacità produttiva
Limiti	
Inquinante	Limiti autorizzati (mg/l)
pH	nessuno
SST	nessuno
COD	nessuno
Idrocarburi tot	nessuno

Si riportano i dati per le emissioni in acqua per gli anni 2010-2011 alla capacità produttiva per lo scarico SP o Smet:

Denominazione scarico Smet		Smet	
Anno di riferimento		2010-2011	
Inquinante	Sostanza pericolosa	Flusso di massa mg/h	concentrazione mg/l
pH			7,45 unità di pH
SST		168.150	29,5
COD		< limite	< limite
Idrocarburi tot		1.140	0,2

Denominazione scarico Smet		Smet	
Anno di riferimento		Capacità Produttiva (1)	
Inquinante	Sostanza pericolosa	Flusso di massa mg/h	concentrazione mg/l
pH			7,45 unità di pH
SST		368.839	29,5
COD		< limite	< limite
Idrocarburi tot		2.501	0,2

(1) Nei calcoli è stata considerata la produzione degli anni 2007-2011 in relazione alla capacità produttiva teorica

Di seguito è descritto il processo di depurazione solo per le acque meteoriche perché lo scarico delle acque reflue industriali è costituito da acque di raffreddamento non trattate.

Depurazione acque Meteoriche

Le acque vengono convogliate in un unico punto di raccolta SP o Smet. In prossimità del punto di scarico è stato realizzato l'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia costituito da:

- vasca di accumulo della capacità di 360 mc
- vasca di decantazione delle sabbie e morchie
- vasca di separazione per gli oli ed idrocarburi
- pozzetto di uscita

Il sistema risulta completamente automatizzato in modo che le acque di seconda pioggia vengano allontanate tal quale.

5.8. Rifiuti

Di seguito si riporta l'elenco dei rifiuti prodotti, dichiarati dal Gestore:

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta (anni 2007- 2011) kg	Quantità annua prodotta kg (Capacità produttiva)	Fase di provenienza	Stoccaggio		
						N° area	Modalità	Destinazione
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	Solido	27,4	60,1	tutte	RD	Scatola cartone	recupero
130105*	emulsioni non clorurate	liquido	247,8	543,55	tutte	RA	fusti da 180 litri	D15
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	liquido	259,8	569,87	tutte	RA	fusti da 180 litri	smaltimento
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	liquido	257,6	565,05	tutte	RA	fusti da 180 litri	smaltimento
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	liquido	40	87,74	forni bruno	RA	fusti da 180 litri	smaltimento
150102	imballaggi in plastica	solido non polverulento	26.606	58.360	macinazione bruno	RB	big bag	R13
150106	imballaggi in materiali misti	solido non polverulento	25.412	55.741	tutte	RC	2 container da 20 mc	R13
120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi	solido non polverulento	117.240	257.167	tutte	RB	cumuli	R13
150202	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	solido non polverulento	18	39,48	Officina	RA	fusti da 180 litri	recupero
150203	assorbenti, materiali filtranti ,stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	solido non polverulento	1.003	2.200	tutte	RB	big bag	recupero
160103	Pneumatici fuori uso	solido non polverulento	1.548	3.395	tutte	RB	big bag	recupero
160107	Filtri dell'olio	solido non polverulento	26	57,03	tutte	RA	fusti da 180 litri	recupero
160121	Comp. Per . Div. Da 160107 a 160111 160113 e 160114	solido non polverulento	6	13,16	tutte	RA	fusti da 180 litri	smaltimento
160122	componenti non specificati altrimenti	solido non polverulento	67	146,96	tutte	RB	cumuli	recupero

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta (anni 2007- 2011) kg	Quantità annua prodotta kg (Capacità produttiva)	Fase di provenienza	Stoccaggio		
						N° area	Modalità	Destinazione
160213	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	solido non polverulento	46	100,9	tutte	RD	cumuli	recupero
160601	Batterie al piombo	solido non polverulento	500	1.097	tutte	RD	fusti da 100 litri	recupero
160602	Batterie al nichel-cadmio	solido non polverulento	6	19,74	tutte	RD	fusti da 80 litri	recupero
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	solido non polverulento	29,6	64,93	tutte	RD	fusti da 80 litri	recupero
160708	rifiuti contenenti olio	liquido	1224	2.685	Smaltimento unico ed eccezionale per rifacimento fossa lavaggio pezzi	-	fusti da 180 litri	smaltimento
160708	rifiuti contenenti olio	solido non polverulento	500	1.097	Smaltimento unico ed eccezionale per rifacimento fossa lavaggio pezzi	-	fusti da 180 litri	smaltimento
170203	Plastica	solido non polverulento	414	908	tutte	RB	big bag	smaltimento
170204	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da essi contaminati	solido non polverulento		(*)	Smaltimento unico ed eccezionale per smantellamento traversine	-	cumuli	smaltimento
170401	rame, bronzo,ottone	solido non polverulento	659,6	1.447	forni bruno	RB	cumuli	recupero
170405	Rottame ferro	solido non polverulento	6930	15.201		RB	cumuli	recupero
170411	cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410	solido non polverulento	859,6	1.886	forni bruno	RB	cumuli	R13

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta (anni 2007- 2011) kg	Quantità annua prodotta kg (Capacità produttiva)	Fase di provenienza	Stoccaggio		
						N° area	Modalità	Destinazione
170603	Altri materiali isolanti contenenti o costruiti da sostanze pericolose	solido non polverulento	208	456	Smaltimento unico ed eccezionale per smantellamento copertura tetto fabbricato	-	Bancale	smaltimento
170604	Altri materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 170603	solido non polverulento	70	153,54	Materiale proveniente da manutenzione straordinaria	-	Big bag	smaltimento
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alla voci 170901, 170902 e 170903	Solido	10.114	22.185	Materiale proveniente da manutenzione straordinaria	-	Benne di ferro	recupero
200304	Fanghi delle fosse settiche	liquido		(*)	Smaltimento straordinario per guasto impianto di fognatura	-	-	smaltimento
191204	plastica gomma	solido non polverulento	518	1.136	tutte	RB	cumuli	recupero
200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	solido non polverulento	18	39,48	tutte	RD	Scatole	recupero

(*) Il Gestore non ha definito un valore medio di rifiuto prodotto per i rifiuti prodotti occasionalmente

I rifiuti prodotti dalle lavorazioni svolte (indicati in tabella M) sono relativamente pochi rispetto al materiale gestito all'interno dell'insediamento e questo come già sopra anticipato è dovuto anche all'attenzione della Treibacher alla limitazione degli sprechi ed all'utilizzo di tutti gli scarti con caratteristiche conformi alle materie prime.

I rifiuti prodotti sono essenzialmente quelli dovuti all'imballaggio del corindone acquistato e il loro utilizzo è indispensabile per l'approvvigionamento di tale materia prima.

Sono presenti rottami ferrosi decadenti dall'attività di manutenzione dei macchinari, gli oli e le emulsioni derivanti dalla lubrificazione dei macchinari e dai circuiti idraulici, gli imballaggi in plastica e misti che derivano invece dal disimballo dei prodotti in ingresso.

I rifiuti non pericolosi sono stoccati in area dedicata con pavimentazione in cemento, allo scoperto, l'area è dotata di opportuno drenaggio e trattamento delle acque piovane.

I trucioli di ferro sono depositati in cumuli.

Gli imballaggi in materiali misti sono stoccati in n° 1 container nella posizione indicata in planimetria.

Gli unici rifiuti pericolosi sono gli oli e le emulsioni, prodotti comunque in un quantitativo inferiore a 1 tonnellata all'anno e confinati in area dedicata coperta, pavimentata in cemento e con cordoli per il contenimento di eventuali sversamenti unitamente a altri rifiuti pericolosi.

Tutte le movimentazioni sono effettuate tramite carrelli sollevatori elettrici.

Ai sensi di quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., sono presenti presso il sito di produzione **depositi temporanei** di alcune tipologie rifiuti nel rispetto di limiti quantitativi e temporali previsti dalla normativa.

Le aree di stoccaggio, tutte allocate all'interno del sito produttivo, sono costituite da:

- cassoni esterni (principalmente per imballaggi)
- locali coperti (stoccaggio in fusti)
- su platea impermeabile (stoccaggio all'aperto).

Nella schema M - Produzione rifiuti, è riportata una tabella riassuntiva delle quantità dei rifiuti in oggetto prodotti negli anni 2007-2011, ove è possibile notare come la produzione di alcuni di questi rifiuti non sia necessariamente correlata con il carico produttivo degli impianti. I dati riportati in tabella sono i valori inseriti nel modello unico di dichiarazione ambientale per i rispettivi anni.

Nella Scheda M, sono così individuate le seguenti aree di stoccaggio:

Identificazione Area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche tecniche	Tipologia rifiuti
RA	5 m ³	m ²	Fusti da 180 litri, confinati in zona dotata di bacino di contenimento	CER 130105*, 130110*, 130205*, 130307*, 150202, 160107, 160121
RB	700 m ³		Pavimentazione in cemento, allo scoperto, l'area è dotata di opportuno drenaggio e trattamento delle acque piovane	CER 150102, 120101, 150203, 160103, 160122, 170203, 170401, 170405, 170411, 191204
RC	20 m ³		1 container da 20 mc	CER 150106
RD	4 m ³		Contenitori dedicati	CER 080318, 160213, 160601, 160602, 160604, 200121

5.9. Rumore e vibrazioni

Nella Scheda L il Gestore descrive la situazione dell'impianto riguardo l'aspetto del rumore, riportando sia i limiti di emissione relativi alla classe VI "aree esclusivamente industriali" 65 dB (A) (giorno) e 65 dB (A) (notte) sia i limiti di Immissione relativi alla classe VI "aree esclusivamente industriali" 70 dB (A) (giorno) e 70 dB (A) (notte) e alla classe V "aree prevalentemente industriali" 70 dB (A) (giorno) e 60 dB (A) (notte):

La classificazione è stata approvata con delibera del consiglio comunale n° 37" del 29.04.2004

All'interno del capannone produttivo sono utilizzate differenti tipologie di attrezzature, le principali macchine presenti sono:

- Forni
- Frantoi e vaglio
- Linea Rosso-Bruno
- Impianto ROD
- Impianto micronizzazione (in gran parte cabinato)
- Varie attrezzature utilizzate all'interno della attrezzatura (tornio, fresa,)

L'azienda ha segnalato anche diversi impianti tecnologici e/o di servizio, alcuni dei quali posti in esterno; i principali risultano essere:

- Compressori
- Aspiratori e filtri abbattimento
- Ventilatori e relativi punti di emissione
- Torre evaporativa

Di seguito si descrive schematicamente il periodo di attività dei principali e/o più significativi dal punto di vista acustico, macchinari utilizzati all'interno dei reparti, impianti tecnologici o di servizio ad uso dell'insediamento o reparti presenti:

Tipologia di Impianto	Funzionamento	Utilizzo giornaliero (§)	Operatività
Linea produzione corindone rosa e bruno	continuo	100 %	Diurna e Notturna
Impianto ROD	continuo	100 %	Diurna e Notturna
Impianto micronizzazione	continuo	100 %	Diurna e Notturna
Impianti tecnologici di servizio	continuo	100 %	Diurna e Notturna

(§) Il periodo di attività riportato nello schema si è basato su indicazioni aziendali

Osservazioni

Compressore, torre evaporativa: operatività discontinua (funzionamento "a chiamata", variabile in base richieste aziendali)

Limiti assoluti da rispettare

		Limite assoluto di zona (dBA) DPCM 14.11.1997			
		Emissione		Immissione	
Area	Classe Acustica	Giorno	Notte	Giorno	Notte
Area occupata dall'insediamento	Classe VI <i>Aree esclusivamente Industriali</i>	65	65	-	-
Aree confinanti	Classe VI <i>Aree esclusivamente Industriali</i>	-	-	70	70
	Classe V <i>Aree prevalentemente Industriali</i>	-	-	70	60

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima dB (A)	
		Giorno	Notte
Attività 1, 2, 3, 4: impianti di macinazione	Area S-E	67,0	61,5

Rilievi in PERIODO DIURNO

Rilievo	Valore Rilevato Corretto (dBA)	Correzione	Posizione	Note
1	50.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale Cancello ingresso (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Fronte con scalo ferroviario di Domodossola
1a	67.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale Cancello ingresso (Vedi planimetria)	Rumorosità Ambientale Traffico veicolare incluso Misura solo conoscitiva ((%))
2	45.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio (ad uso ufficio)
3	47.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo
4	51.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
5	54.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
6	56.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
7	59.0		Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con posteggio
8	62.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta
9	62.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con prati Fonte torre evaporativa
10	51.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi Vicinanza cabina gas, rumore sottofondo auto su cavalcavia
11	58.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi

Rilievo	Valore Rilevato Corretto (dBA)	Correzione	Posizione	Note
12	56.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
13	52.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
14	53.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con altre ditte
15	53.0	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitatici
15a	58.0	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	Rumorosità Ambientale Traffico veicolare incluso Misura solo conoscitiva ((%)) Confine con edifici abitatici
16	55.0	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitatici
17	57.0	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta

Rilievi in PERIODO NOTTURNO

Rilievo	Valore Rilevato Corretto (dBA)	Correzione	Posizione	Note
1	44.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale Cancellino ingresso (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Fronte con scalo ferroviario di Domodossola
2	40.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio (ad uso ufficio)
3	49.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo
4	50.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
5	54.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà

Rilievo	Valore Rilevato Corretto (dBA)	Correzione	Posizione	Note
6	55.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà</i>
7	58.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con posteggio</i>
8	59.0	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta</i>
9	61.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con prati Fonte torre evaporativa</i>
10	52.0		Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi</i>
11	52.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi</i>
12	50.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi</i>
13	49.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi</i>
14	48.5	-	Confine proprietà perimetro aziendale (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con altre ditte</i>
15	53.5	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi</i>
16	54.5	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi</i>
17	57.0	-	Esterno proprietà Area posteggio via Piave (Vedi planimetria)	<i>Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta</i>

Per quanto riguarda gli ambienti di lavoro interni, il Gestore procede alle valutazioni necessarie con cadenza ad ogni rinnovo autorizzativo.

Il Gestore dichiara di aver sempre utilizzato, nel corso del tempo, vari criteri per ridurre e contenere il livello di rumore dello stabilimento sia verso i recettori esterni, sia verso i luoghi di lavoro. Infatti nell'autorizzazione AIA nr. 12 del 5/01/2006 nel piano di miglioramento era previsto l'intervento di segregazione delle macchine a maggior rischio di generazione di emissioni diffuse da effettuarsi entro Dicembre 2006. L'azienda ha infatti effettuato tali interventi sia sulla linea di produzione del corindone rosa che del corindone bruno.

L'intervento di segregazione ha previsto l'installazione di:

- pannelli fonoassorbenti per i macchinari utilizzati per la macinazione del corindone rosa e bruno;

Per quanto riguarda le apparecchiature esterne l'azienda non ha previsto sistemi di mitigazione posti all'esterno.

5.10. Emissioni odorigene

Il Gestore dichiara che non sono presenti sorgenti note di odori e che non sono state effettuate segnalazioni di fastidi da odori nell'area circostante l'impianto.

5.11. Suolo e sottosuolo, acque sotterranee e superficiali

L'attività di Treibacher Schleifmittel comporta la gestione di tematiche ambientali importanti che necessitano di opportuni accorgimenti tecnici in grado di prevenire situazioni di emergenza.

Si possono classificare tra le possibili emergenze:

- ♦ Sversamenti accidentali di contenitori di sostanze presenti nelle aree dilavate;

Gli scenari di origine di queste situazioni di emergenza sono principalmente:

- ♦ danneggiamenti o rotture delle attrezzature (tubazioni, etc..) e degli impianti produttivi;
- ♦ cattiva gestione da parte del personale aziendale;
- ♦ eventi naturali (alluvione).

L'azienda ha dichiarato che non si sono registrati incidenti di particolare impatto, tuttavia, a titolo preventivo, a seguito dell'analisi sulle attività svolte all'interno del sito sono state implementate alcune procedure di sicurezza/emergenza.

La politica aziendale di controllo e prevenzione si basa principalmente sull'informazione e formazione del proprio personale operativo e sulla pianificazione e applicazione di manutenzioni e verifiche periodiche degli impianti.

All'interno del sistema di gestione della sicurezza sono state elaborate procedure specifiche per la gestione delle emergenze che, data la stretta correlazione tra tematica sicurezza e ambiente, comprendono anche scenari di natura ambientale.

Il rischio di contaminazione delle acque deriva principalmente da sversamenti accidentali piuttosto che da rotture delle cisternette di stoccaggio. Sono presenti comunque presso l'azienda materiale contenitivo ed assorbente.

Il rischio di contaminazione del suolo è limitato dalla presenza di aree di lavoro totalmente pavimentate e dalla presenza dei bacini di contenimento. Gli stoccaggi aziendali di sostanze liquide sono comunque effettuati fuori terra in cisternette con l'esclusione del serbatoio di gasolio da 6000 litri che risulta interrato.

5.12. Sistemi, dispositivi e attrezzature antincendio

Come risulta dalla documentazione il Gestore ha predisposto apposita procedura circa il piano di evacuazione emergenza in caso di incendio. Nello specifico l'obiettivo di tale piano è di garantire la sicurezza degli occupanti e dell'attività nel suo complesso mediante l'attuazione delle seguenti fasi:

- riduzione delle probabilità di incendio (attenzione rivolta soprattutto ai materiali infiammabili presenti nei diversi reparti dell'intero stabilimento);
- adozione di idonee misure di protezione;
- schematizzazione delle responsabilità ed incarichi;
- informazione del personale.

In caso di effettiva presenza di incendio le procedure da seguire prevedono:

1. prima fase di allarme (con procedura differenziata diurna o notturna nelle diverse aree di lavorazione);
2. seconda fase di evacuazione: la squadra antincendio conosce l'ubicazione dei pulsanti di sgancio energia elettrica e valvole di intercettazione manuale del gas metano; collabora con la squadra dei Vigili del Fuoco. Durante tale fase la squadra antincendio si assicura che la paratia della vasca acque prima pioggia sia aperta, in modo che eventuali liquidi potenzialmente contaminati possano defluire nell'impianto di trattamento e non defluiscano direttamente nel corpo idrico;
3. conoscenza delle norme di comportamento da parte del personale coinvolto in ogni reparto di lavorazione.

Il documento descrive, inoltre:

- mansioni di competenza incaricato lotta antincendio;
- mansioni di competenza incaricato messa in sicurezza degli impianti;
- mansioni di competenza incaricato capoturno;
- mansioni di competenza incaricati membri fissi della squadra antincendio.

In un altro capitolo del documento sono date le informazioni di carattere generale, quali:

- segnaletica di sicurezza;
- prevenzione;
- comportamento in caso di incendio;
- consigli per l'evacuazione;
- funzionamento dei mezzi antincendio;
- esercitazioni;
- messi di protezioni individuale.

5.13. Altri tipi di intervento

L'azienda ha dichiarato che la necessità di dotare il complesso aziendale di un sistema di risposte alle emergenze che possono verificarsi, è dettata dal fatto che ogni attività umana non è priva di rischio ed inoltre, essendo un'attività produttiva complessa, il rischio intrinseco è dato dall'interdipendenza fra tutti i singoli rischi.

Sono stati redatti quattro singoli piani di Emergenza, da aggiornarsi ogniqualvolta si effettuino modifiche della destinazione dei locali da lavoro, gli impianti stessi e le lavorazioni. Si riportano di seguito le possibili emergenze individuate dall'azienda e per le quali esistono procedure specifiche.

1. PIANO DI EMERGENZA ALLUVIONE/EVENTO METEOROLOGICO

Il documento tecnico descrive:

- mansioni di competenza dell'incaricato alla gestione delle emergenze;
- mansioni di competenza dell'incaricato della messa in sicurezza degli impianti (interruzione erogazione energia elettrica, gas...);
- elenco degli incaricati alla gestione delle emergenze, numero telefonici di emergenza;
- post-evento: stima dei danni e ripristino delle attività lavorative;
- elenco ditte esterne per pronti interventi.

In caso di alluvione o previsto evento meteorologico di straordinaria portata si prevede che:

- si svolga un continuo monitoraggio del fiume Bogna;
- si posizionino barriere antiallagamento in prossimità degli ingressi dello stabilimento;
- ci si relazioni strettamente con le Autorità competenti (Forze dell'Ordine, Vigili del Fuoco, Arpa Piemonte);
- si dia priorità alla messa in sicurezza di materiale che può introdurre inquinanti ed arrecare danni all'ambiente;
- si quantifichino i danni e ci si coordini in modo da valutare le risorse da ripristinare e l'effettiva efficienza dell'operatività dei sistemi ambientali.

2. PIANO DI EMERGENZA IMPROVVISA INTERRUZIONE ENERGIA ELETTRICA

Si tratta di un'istruzione operativa che descrive in modo tecnico il funzionamento dei gruppi elettrogeni presenti nello stabilimento, i quali assicurano la salvaguardia degli impianti e la sicurezza del personale in caso di improvvisa interruzione di energia elettrica.

Sono descritte sei istruzioni tecniche che descrivono l'avviamento o l'arresto di più interruttori presenti in stabilimento e le norme di sicurezza legate a tali operazioni.

3. PIANO DI EMERGENZA-DISPOSITIVI DI SICUREZZA FLUSSOSTATI

I flussostati hanno la funzione di segnalare una mancanza di acqua nei circuiti idrici di raffreddamento pinze ed elettrodi, dovuta ad una rottura di uno o più tubi del circuito idrico. Rompendosi un tubo presso le pinze, si può verificare una pericolosa immissione di acqua all'interno del bacino con danni consistenti e pericolo per gli addetti nelle vicinanze. Tali dispositivi vengono controllati periodicamente e nel Piano di Emergenza sono spiegate le specifiche procedure tecniche da seguire in caso scatti un allarme.

5.14. Altre forme di inquinamento

Nell'insediamento sono presenti inoltre coperture contenenti **amianto** che l'azienda sta smantellando con un piano che ha portato negli ultimi anni allo smaltimento di 13.330 m² di coperture in amianto. Ogni anno saranno stanziati fondi per la rimozione di tali coperture fino ad arrivare alla completa eliminazione di materiali contenenti amianto all'interno dell'azienda.

L'azienda detiene alcuni trasformatori contenenti fluidi dielettrici senza **PCB**.

6. Impianto oggetto della domanda di AIA

Trattasi degli impianti produttivi su descritti. Già dall'autorizzazione AIA nr. 12 del 5/01/2006 nel piano di miglioramento erano previsti una serie di interventi previsti dalla BAT (*Best Available Techniques*). Si precisa comunque che recentemente sono intervenute delle modifiche alle BAT di settore e per tale motivo si è proceduto ad un confronto tra quanto previsto e quanto applicato.

Inoltre rispetto alla precedente autorizzazione AIA si deve tener conto anche della nuova linea produttiva costituita dal corindone sinterizzato.

L'introduzione di questa nuova produzione non ha provocato cambiamenti rilevanti nel quadro delle emissioni in acqua. Per quanto riguarda le emissioni in aria si precisa che sono stati riutilizzati due camini (E3, E4) al servizio del reparto fusorio del corindone bruno (dismesso), per cui non si sono avute modifiche progettuali.

6.1 Interventi di miglioramento ambientale proposti dal Gestore

Si riportano di seguito le proposte di miglioramento predisposte dal Gestore a seguito della conferenza dei servizi del 19/04/2012.

Piano di miglioramento

Il seguente piano di miglioramento è stato predisposto dall'azienda sulla base delle richieste degli Enti competenti in ambito del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e sulla base dei risultati relativi allo studio di ricaduta al suolo degli inquinanti (Allegato 3), nell'ottica di ridurre gli impatti ambientali.

N°	Aspetto	Situazione attuale	Miglioramento ipotizzato	Tempo di realizzazione
1	Emissioni Puntuali (Cimini)	- Altezza non ottimale di alcuni punti di emissione	- Innalzamento dell'altezza di alcuni camini (nello specifico E1, E2, E6 ed E8) per limitare l'impatto della ricaduta al suolo delle polveri; - Miglioramento dello stato della qualità dell'aria in relazione alla concentrazione di PM10 al suolo; - Minori effetti di interferenza tra i camini ed i capannoni	4 anni
2	Emissioni diffuse	- Presenza di varie aperture e finestre in capannoni in cui è depositata la materia prima e c'è movimentazione della stessa	- Riduzione delle superfici aperte dei capannoni nei quali è movimentata materia prima; - Pulizia ordinaria con alta frequenza dei piazzali in cui operano i mezzi, in modo da ridurre la risospensione delle polveri	3 anni Attuale
3	Ampliamento pavimentazione	- Area attualmente a verde sottostante il nastro trasportatore del semilavorato di corindone bruno	- Realizzazione di pavimentazione in cls al di sotto dell'area attualmente a verde del nastro trasportatore del semilavorato di corindone bruno	1 anno
4	Amianto	- Ad oggi sono presenti 2000 m ² di coperture contenenti amianto	- L'azienda rimuoverà le coperture in eternit in modo graduale	2 anni

Emissioni in acqua:

Nessun tipo di intervento

Emissioni in atmosfera:

OBIETTIVO 1: innalzamento dei camini.

TARGET AMBIENTALE: aumento dell'efficacia della diminuzione degli inquinanti al suolo con una minore interferenza dei capannoni più bassi.

MODALITA': definizione di un piano progettuale con studio di fattibilità e delle modalità di realizzazione delle opere.

INTERVENTO- data di fine lavori	31/12/2013	31/12/2014	31/12/2015	31/12/2016
Innalzamento di 10 m del camino (emissione E1)	X			
Innalzamento di 10 m del camino (emissione E2).		X		
Innalzamento di 10 m del camino (emissione E8).			X	
Innalzamento di 10 m del camino (emissione E6).				X

Come analizzato nello studio di ricaduta al suolo degli inquinanti (Allegato 3), è possibile identificare le aree di massima ricaduta al suolo all'interno dello stabilimento stesso, nelle immediate vicinanze dei camini. Un provvedimento efficace per un miglioramento dello stato della qualità dell'aria in relazione alla concentrazione di PM10 è identificabile con l'intervento di innalzamento dei camini in cui vengono convogliate la maggior parte delle emissioni. Si sottolinea che il 68% delle emissioni di polveri dello stabilimento provengono da quattro camini, nello specifico (percentuale di emissione delle polveri sul totale annuo):

- ✓ E8 = 21.5 %
- ✓ E2 = 19.4 %
- ✓ E1 = 18.0 %
- ✓ E6 = 9.4 %

L'innalzamento dei camini è quindi progettato prioritariamente per questi camini.

OBIETTIVO 2: gestione migliorativa delle emissioni diffuse.

TARGET AMBIENTALE: miglioramento dello stato della qualità dell'aria (emissioni di PM10 in particolare) e delle condizioni di lavoro legate all'igiene ambientale (risospensioni delle polveri in ambienti lavorativi).

MODALITA': esecuzione di opere di tamponamento degli edifici e dei capannoni in cui vi è movimentazione di materia prima e pulizia ordinaria dei piazzali con passaggi frequenti di mezzi gommati (vedi "Planimetria Impianto, Rete idrica, Pozzi, Scarichi superficiali, Emissioni in atmosfera e aree di stoccaggio" per l'identificazione dei capannoni).

INTERVENTO – data di fine lavori		31/12/2012	31/12/2013	31/12/2014
CENTO A LAVORATO CORINDONE	Dismissione capannone B di stoccaggio		X	
	Dismissione capannone D di stoccaggio		X	
	Dismissione capannone E di stoccaggio		X	
	Dismissione capannone F di stoccaggio		X	
	Dismissione capannone L di stoccaggio		X	
	Interventi sul capannone G di stoccaggio			X
RAVITTE CAICINATA	Interventi sul capannone W di stoccaggio		X	
	Interventi sul capannone A di stoccaggio		X	
	Interventi sul capannone B di stoccaggio		X	
	Interventi sul capannone L di stoccaggio			X
	Interventi sul capannone O di stoccaggio		X	
	Intensificazione delle operazioni di pulizia ordinaria delle aree adiacenti ai capannoni interessati da stoccaggio/movimentazione di materiali sfusi	X		
Implementazione di punti di captazione dedicati (scarico Impianto di macinazione bruno)		X		

DEPOSITO DEL SEMILAVORATO DI CORINDONE BRUNO SFUSO

Per i capannoni B, D, E, F ed L è prevista la dismissione entro fine 2013. Per il capannone G è prevista la chiusura delle superfici dei lati perimetrali e una riduzione a circa 5 m dell'altezza del fronte di accesso all'area interna. La conclusione delle opere è prevista per fine 2014.

DEPOSITO BAUXITE CALCINATA

Per il capannone W è prevista la chiusura delle finestre ed, eventualmente, un abbassamento della luce di apertura del lato di accesso entro fine 2013. Sempre entro tale termine si chiuderebbero le file alte di finestre del capannone A, contiguo al capannone W. Si prevede la chiusura di un lato per il capannone O entro fine 2013. Il capannone B verrà dismesso ad area stoccaggio bauxite calcinata entro fine 2013. Il capannone L, utilizzato ad area stoccaggio soltanto per necessità estreme, verrà dismesso entro fine 2014; se, oltre questa data, per ulteriori necessità, continuasse ad essere considerata area di stoccaggio, allora si può prevedere la realizzazione di pareti sui lati aperti, così da ridurre la superficie di scambio con l'esterno.

Ulteriori interventi proposti:

OBIETTIVO 3: ampliamento dell'areale impermeabilizzato del terreno.

TARGET AMBIENTALE: realizzazione di una pavimentazione in cls sotto il nastro trasportatore del semilavorato del corindone bruno, area attualmente a verde.

MODALITA': esecuzione della pavimentazione ove richiesto.

	DATA fine lavori
INTERVENTO	30/06/2013
Realizzazione pavimentazione in cls nell'area a verde (nastro trasportatore semilavorato corindone bruno)	X

OBIETTIVO 4: smaltimento graduale delle rimanenti coperture in eternit presenti.

TARGET AMBIENTALE: piano di smaltimento biennale per i rimanenti 2000 m² di coperture in amianto.

MODALITA': esecuzione opere di rimozione e smaltimento da parte di ditte specializzate.

INTERVENTO - data di fine lavori	31/12/2012	31/12/2013
Rimozione e smaltimento di 1000 m ² di coperture eternit	X	
Rimozione e smaltimento di 1000 m ² di coperture eternit		X

Interventi di miglioramento ambientale realizzati negli ultimi anni

Treibacher Schleifmittel ha effettuato gli interventi previsti dal Piano di Miglioramento richiamato nell'autorizzazione AIA nr. 12 del 5/01/2006 ed in particolare:

- Formalizzazione della formazione ambientale e revisione della PS.005 per la gestione degli oli e delle emulsioni (sin dai primi momenti formativi)
- Stesura piano di manutenzione dei macchinari con significativo impatto ambientale (Dicembre 2005)
- Predisporre bacini di contenimento per lo stoccaggio delle sostanze liquide nei reparti (Dicembre 2005)

- La bauxite depositata su terreno non impermeabilizzato sarà venduta, utilizzata o spostata sotto copertura (Giugno 2007)
- Installazione di rilevatori di differenza di pressione su tutti i filtri ed i misuratori di emissione in continuo (Marzo 2006)
- Installazione impianto di ricircolo acque di raffreddamento relativamente al forno IPPC1 (essendo l'unico impianto in funzione 11 mesi all'anno). Tale intervento prevede vasche di raccolta per la decantazione dei solidi sospesi e torri di raffreddamento per mantenere una temperatura dell'acqua idonea al raffreddamento forni e lingottiere (Giugno 2007)
- Implementazione di un più efficace sistema di manutenzione al fine di contenere il materiale disperso introdotto al reparto fusione (Dicembre 2005)
- Costruzione di impianto di contenimento di materiale sfuso con: aspirazione dedicata a presidio delle operazioni di scarico del materiale: sistema di nastri trasportatori coperti per il trasporto del materiale dell'area di scarico ai sili di stoccaggio in cemento armato (Dicembre 2006)
- Intervento di segregazione delle macchine a maggior rischio di generazione di emissioni diffuse (Dicembre 2006)
- Rispetto del piano di smaltimento delle coperture in amianto (Dicembre 2005)

7. Analisi dell'impianto oggetto della domanda di AIA e verifica conformità criteri IPPC

7.1. Prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili

L'analisi dell'applicazione è stata effettuata, verificando, ove possibile, i criteri generali adottati dal Gestore sulla base della documentazione presentata.

La metodologia utilizzata per valutare la prevenzione dell'inquinamento mediante l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili nello stabilimento è descritta nei seguenti punti:

- INDIVIDUAZIONE dei documenti di riferimento applicabili alle fasi del complesso IPPC;
- INDIVIDUAZIONE delle MTD applicabili alle fasi del complesso IPPC;
- CONFRONTO fra le MTD applicabili e le tecniche attualmente in uso nel complesso IPPC.

Tale analisi ha portato a valutare ciascuna delle MTD individuate come "Applicata" o "Non Applicata".

Il processo di individuazione delle migliori tecniche disponibili è confluito in due distinte tipologie di documenti di riferimento:

- documenti che identificano Migliori Tecniche Disponibili di tipo settoriale ("Bref verticali");
- documenti che identificano Migliori Tecniche Disponibili di tipo trasversali, interessanti molteplici settori industriali ("BRef orizzontali").

Analogamente ai BRef, anche le Linee Guida nazionali si distinguono in documenti orizzontali e verticali.

L'individuazione del set di Migliori Tecniche Disponibili è stato effettuato utilizzando come riferimento metodologico le Linee guida generali (*"Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili ex art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99"*) e selezionando altri documenti di riferimento applicabili all'intero stabilimento o a singoli impianti.

Tali riferimenti sono elencati nella tabella seguente.

TITOLO	TIPOLOGIA	STATO	DATA
<i>Linee guida nazionali relative ai metalli non ferrosi e alle fonderie di metalli non ferrosi del 1 marzo 2004</i>	Bref orizzontale	Formalmente adottato	Febbraio 2003
<i>Attività industriali indicate nell'allegato I alla direttiva 2010/75/Ue del settore 3.3 e 3.4</i>	Bref verticale	Formalmente adottato	Decisione Commissione Ue 2012/134/Ue
<i>Principles of Monitoring</i>	BRef orizzontale	Formalmente adottato	Luglio 2003

7.2. Sistemi di gestione ambientale

MTD: PROCEDURE DI GESTIONE			APPLICATA		NOTE
			SI	NO	
Sistema di gestione ambientale e con:	impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		X		
	definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione		X		
	pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e degli investimenti			X	
	attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a	struttura e responsabilità	X		
		comunicazione	X		
		coinvolgimento dei dipendenti	X		
		documentazione	X		
		controllo efficace dei processi	X		
		programmi di manutenzione	X		
		verifica della conformità alla normativa in materia ambientale	X		
	controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a	monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)	X		
		azioni preventive e correttive	X		
		gestione delle registrazioni	X		
		attività di audit interna o esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene alle modalità previste ed è correttamente attuato e gestito	X		Treibacher non ha attualmente implementato un sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001:04, essendo tale documento una norma internazionale ad adesione volontaria. Si specifica che tuttavia, in aderenza alle politica aziendale sull'ambiente, è stato introdotto un sistema di gestione formalizzato che prevede attività interne di audit e di miglioramento continuo

	riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	X		
	Interesse agli sviluppi delle tecnologie più pulite	X		
	applicazione periodica di analisi comparative settoriali		X	Non vi sono altri produttori in Italia
	Preparazione di piani di emergenza e di procedure per l'identificazione, la risposta e l'apprendimento da eventuali malfunzionamenti ed incidenti	X		Sono presenti in azienda una squadra di gestione delle emergenze (incendio, allagamento anomalie di funzionamento impianti...) ed una squadra di primo soccorso. E' presente come prevede la normativa vigente un piano di evacuazione ed altre procedure di sicurezza

MTD: PROGETTAZIONE E MODIFICHE	APPLICATA		NOTE
	SI	NO	
Procedure di messa in servizio per impianti nuovi o di riavviamento in caso di modifiche	X		sono presenti procedure scritte in caso di riavviamento
Considerare in fase di progettazione e verificare ad intervalli regolari le implicazioni ambientali di un progetto nuovo o sostanzialmente modificato		X	Gli impatti generati sono tuttavia poco variabili ed ascrivibili a fenomeni ben noti e di conseguenza sempre valutati in fase di modifica
In fase di progettazione devono essere attuati i provvedimenti per il convogliamento e la riduzione delle emissioni diffuse	X		Non sono presenti procedure scritte, ma il problema delle emissioni diffuse è tuttavia prioritario in quanto può determinare oltre che problematiche ambientali anche problematiche legate all'igiene industriale e perdite economiche.
Impiego di un programma di manutenzione preventiva, accoppiato con test diagnostici (ad es. per i sistemi di riparazione di difetti o danni)	X		E' presente comunque un piano di manutenzione

MTD: FORMAZIONE	APPLICATA		NOTE
	SI	NO	
Particolare attenzione alla formazione, conoscenza e competenza per ciascuna attività	X		
Preparazione dei lavoratori su implicazioni ambientali dei processi e delle loro attività e sulle procedure per affrontare gli incidenti con particolare riguardo alle reazioni alle emergenze	X		
Registrazione dell'itinerario formativo	X		La formazione relativamente agli impatti più significativi che sono collegati all'attività degli addetti, quale la gestione rifiuti

MTD: TECNICHE DI CONTROLLO DEL PROCESSO		APPLICATA		NOTE
		SI	NO	
Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura		X		
Raccolta campioni e analisi di materie prime per controllare le condizioni dell'impianto e ridurre emissioni e scarti		X		Tutte le materie prime in ingresso in azienda vengono analizzate secondo procedura formalizzata dal sistema di gestione per la qualità ISO 9001:2000, al fine di ottimizzare il processo di produzione
Ottimizzazione del processo attraverso:	Dosaggio materiale di alimentazione	X		Le materie prime vengono dosate sulla base delle analisi dei prodotti in ingresso. E' compito del tecnologo di processo l'emissione delle ricette specifiche da introdurre in produzione
	Impiego di microprocessori per controllare l'afflusso del materiale di alimentazione e le condizioni critiche di lavorazione	X		Pompaggi allumina ne forno fusore, adduzione materie prime ed additivi presso impianto corindone sinterizzato
Predisposizione di sistemi di allarme e monitoraggio dei parametri critici, tra cui:	temperatura, pressione o depressione del forno e volume o flusso dei gas	X		Si monitora in continuo l'emissione di CO allo sbocco dei camini. Rilevazione periodica dei parametri di temperatura sul processo di sinterizzazione e ricottura
	Composizione miscele gassose (O ₂ SO ₂ CO polveri NO _x)	X		In parte: controllo CO
	Vibrazioni per individuare blocchi e anomalie dell'attrezzatura		X	

MTD: STOCCAGGIO, MOVIMENTAZIONE MATERIE PRIME, PRODOTTO FINITO, RESIDUI DI PROCESSO, RIFIUTI		APPLICATA		NOTE
		SI	NO	
Stoccaggio del materiale polverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri (per esempio i filtri a maniche)		X		Silos di stoccaggio allumina e bauxite micronizzata
Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati		X		Bauxite micronizzata a stock in big bags – semilavorati bruno - semilavorati rosa – allumina - bauxite
Il passante al vaglio dei 44 µm non deve superare il 10%			X	n.a.
Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime polverulenti		X		
Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua		X		Si utilizzano veicoli per la pulizia a secco delle strade. Le tecniche di abbattimento ad acqua non sono applicabili poiché renderebbero molto più difficoltoso il riutilizzo del materiale raccolto nei cicli di produzione
Per le materie trasportate fuori terra, utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdita di materiale		X		Non completamente chiusi ma coperti.
Se viene utilizzato il trasporto pneumatico, applicare un sistema a tenuta stagna dotato di un filtro per pulire l'aria di trasporto prima del rilascio		X		L'aria rilasciata dai trasporti pneumatici viene filtrata dai filtri a maniche asserviti alle emissioni in atmosfera dei relativi reparti (E1,E3,E4,E11)
Utilizzo di un'aspirazione che sfiata verso un sistema di filtrazione nell'ambito di processi in cui è probabile che vengano prodotte polveri (per esempio apertura di involucri, manipolazione di miscele vetrificabili per fritte, smaltimento filtri a maniche per le polveri, vasche di fusione a volta fredda)		X		Nei punti di miscelazione e insaccatura polveri
Utilizzo di alimentatori a coclea chiusa		X		Micronizzazione bauxite e produzione corindone sinterizzato.
Chiusura delle sedi di alimentazione		X		Ove necessario
Evitare emissioni gassose diffuse con:	Utilizzo di una vernice a basso assorbimento solare per i serbatoi in caso di stoccaggio alla rinfusa e soggetto a cambiamenti di temperatura a causa del riscaldamento solare		X	n.a.
	Controllo della temperatura nello stoccaggio di materie prime volatili		X	n.a.

	Isolamento dei serbatoi nello stoccaggio di materie prime volatili		X	n.a.
	Gestione dell'inventario		X	n.a.
	Utilizzo di serbatoi a tetto flottante per lo stoccaggio di grandi quantità di prodotti petroliferi volatili		X	n.a.
	Utilizzo di serbatoi a membrana per lo stoccaggio di materie prime liquide		X	n.a.
	Utilizzo di valvole di pressione/per vuoto in serbatoi progettati per sopportare fluttuazioni di pressione		X	n.a.
Evitare emissioni gassose diffuse con:	Utilizzo di sistemi di trasferimento del ritorno di vapore durante il trasferimento di fluidi volatili (per esempio dalle autocisterne al serbatoio di stoccaggio)		X	n.a.
	Applicazione di un trattamento in caso di rilascio (per esempio adsorbimento, ssorbimento, condensazione) per lo stoccaggio di materie pericolose	X		Sostanze assorbenti specifiche In caso di sversamenti accidentali di oli.
	Applicazione del riempimento del substrato nello stoccaggio di liquidi con tendenza a produrre schiuma		X	n.a.
Evitare emissioni in aria con:	Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)		X	n.a.
	Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)		X	n.a.
le tecniche adottate per le tipologie di materiali sono:				
MATERIALE	STOCCAGGIO	MOVIMENTAZIONE	PRETRATTAMENTO	
allumina	In silos metallici	Trasporti pneumatici		
bauxite	Sfuso in Aree impermeabilizzate al coperto	Pala gommata		
Ossido di Cromo	SACCHI	Carrelli elevatori		
elettrodi grafite	BANCALI	Carrelli elevatori		

Magnesite	SACCHI	Bauxite				
Antracite	SFUSO	Carrelli elevatori				
Scaglia di ferro	SFUSO	Carrelli elevatori				
Methocel K15M/ Walocel MKW	SACCHI	Carrelli elevatori				
Glicole monoetilenico	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Carbowax PEG 400	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Oleina	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Tecnochem TC-98 RB	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Zusoplast 126/3	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Carb BCM 10	sacchi	Carrelli elevatori				
Darvan C-N	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
le tecniche adottate per le tipologie di materiali sono:						
Borresperse CA I 50	Cisternette plastica	Carrelli elevatori				
Semilavorati bruno	Sfuso al coperto – big bags al coperto o scoperto protetti	Carrelli elevatori				
Prodotto finito	al coperto insaccato e bancalizzato	Carrelli elevatori				
Residui di processo per recupero	Al Coperto in big bags	Carrelli elevatori		X		
Rifiuti a smaltimento	Area impermeabilizzate al coperto o meno a seconda del tipo di rifiuto	Dipende dalle condizioni	NOTE: idoneo sistema di drenaggio	X		
Stoccaggio di materiale che può rilasciare olio su aree pavimentate dotate di cordoli o altri dispositivi di contenimento				X		

Stoccaggio su superfici impermeabili dotate di drenaggio di acque meteoriche del materiale non polveroso e non solubile		X		
Trattamento preliminare allo scarico delle acque piovane che dilavano polveri		X		
Controlli periodici per prevenire spargimenti ed identificare perdite nei serbatoi			X	
Controlli e campionamenti del materiale in ingresso per verificare la qualità e, in base al grado di contaminazione, individuare le tecniche di stoccaggio e trattamento più idonee		X		Controlli sulle materie prime in ingresso (allumina – Bauxite – semilavorati bruno)
trattamento delle emissioni	CAPTAZIONE FUMI se polverosa	X		
	FILTRO A MANICHE	X		

MTD: FUSIONE	APPLICATA		NOTE
	SI	NO	
Selezione del materiale in ingresso per soddisfare il tipo di forno e per trasferire le materie prime inadatte ad altri operatori che usano apparecchiature più idonee	X		Verifica del prodotto a spot (allumina - bauxiti)
Uso di carrelli di carico sigillati o sistemi a tenuta simili per prevenire emissioni fuggitive nella fase di carico (ad esempio, il carrello può essere dimensionato in modo tale da sigillare la porta di carico del forno)	X		Il caricamento del forno di fusione bruno avviene da sili o tramogge, il carico di quest'ultime potrebbe però necessitare dell'uso di pala gommate. Il forno rosa è caricato attraverso sistemi pneumatici chiusi
Impiego di cappe e sistemi di estrazione dei fumi per minimizzare le emissioni fuggitive. Ad esempio si può chiudere la zona di carico ed estrazione del forno rotativo per avere un solo punto di estrazione	X		
In alternativa alla raccolta di fumi secondaria, costosa e caratterizzata da elevati consumi energetici, si dovrebbero preferire sistemi di captazione mirati per le singole fasi in modo da catturare l'emissione alla fonte e per tutta la durata		X	

Recupero calore ove possibile				X		L'acqua del forno rotativo attraversa uno scambiatore di calore e il calore recuperato viene utilizzato per il riscaldamento dei reparti di confezionamento. E' stato realizzato un progetto di riduzione dei consumi di gas metano presso l'essicatore dell'impianto corindone sinterizzato
I forni elencati in tabella sono da considerarsi come tecniche BAT:						
FORNO	VARIANTE	APPLICAZIONI	VANTAGGI/ SVANTAGGI			
elettrico			Basse emissioni, miglior efficienza energetica; campagna di vita minore, non conveniente economicamente per grandi volumi di produzione, spostamento dell'impatto ambientale sulla produzione energetica	X		
Rotativo	Asse fisso		Elevata capacità (> 65 T), buona efficienza termica, nessuna produzione di schiumature e possibile recupero di scorie; uso relativamente alto di miscela salina	X		
Trattamento delle emissioni		CAPTAZIONE FUMI		X		
		filtro a manica		X		

MTD: EFFICIENZA ENERGETICA			APPLICATA		NOTE
			SI	NO	
Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi			X		
Manutenzione regolare del forno fusorio			X		
Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione	Per impianti esistenti, l'attuazione richiede una ricostruzione completa del forno			X	Non applicabile

MTD: RESIDUI DI PROCESSO			APPLICATA		NOTE
			SI	NO	
Per il trattamento sono consigliate le seguenti tecnologie:					
RESIDUO	ORIGINE	TRATTAMENTO			
Polveri da filtro, vagliatura e deferrizzazione	Depurazione fumi	Trattamento e smaltimento o smaltimento in discarica. Le polveri separate dai filtri a tessuto che sono ricche di diossine possono essere riutilizzate nel processo di fusione in modo da abatterle.		X	Non applicabile
materiali della miscela vetrificabile di scarto	produzione	Riciclaggio laddove i requisiti qualitativi lo consentano		X	Non applicabile
materie prime	stoccaggio e movimentazione	Riduzione al minimo delle perdite	X		
vetro di scarto interno	produzione	Riciclaggio		X	Non applicabile
polveri	formulazione della miscela vetrificabile	Riciclaggio	X		Le polveri dei filtri sono tutte da considerarsi agli effetti prodotto alla vendita. Le polveri di allumina abbattute al forno fusore sono immediatamente inviate nuovamente in fusione
scarti solidi e/o fanghi	per esempio fanghi derivanti dal trattamento delle acque o in altre industrie	Valorizzazione attraverso un utilizzo interno appropriato	X		Tutti gli scarti sono riciclabili inclusi i fanghi provenienti dalla vasca di prima pioggia
materie refrattarie	fine ciclo di vita	Valorizzazione utile per possibili usi in altre industrie		X	

MTD: EMISSIONI IN ACQUA				APPLICATA		NOTE
				SI	NO	
PERIODI DI MEDIAZIONE PER GLI SCARICHI DI ACQUE REFLUE	Salvo diversa indicazione, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) relativi agli scarichi delle acque reflue forniti nelle presenti conclusioni sulle BAT si riferiscono al valore medio di un campione composito prelevato in un arco di tempo di 2 o 24 ore			X		Campionamento di almeno tre ore come previsto dalla normativa vigente
Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite				X		
ricircolo acque di:		raffreddamento		X		
		meteoriche			X	Non sussistono le condizioni per implementare tale ricircolo. Già in parte riciclate
Trattamento delle acque per rimuovere solidi ed oli e per neutralizzare i gas acidi (SO ₂ e HCl) assorbiti				X		Presente impianto di trattamento acque di prima pioggia che consente la rimozione di oli e solidi
LIMITI:	pH	6,5-9	unità di pH			
	S.S.T.	< 30	mg/l			
	COD	<5-30	mg/l			
	SO4	<1000	mg/l			
	F	< 6	mg/l			
	Idrocarburi totali	< 15	mg/l			
	Pb	< 0.05-0.3	mg/l			
	Sb	< 0.5	mg/l			
	As	<0.3	mg/l			
	Ba	< 3	mg/l			
	Zn	< 0.5	mg/l			
	Cu	< 0.3	mg/l			
	Cr	< 0.3	mg/l			
	Cd	< 0.05	mg/l			
	Sn	< 0.5	mg/l			
	Ni	< 0.5	mg/l			
	NH4	< 10	mg/l			
	B	< 1-3	mg/l			
	Fenolo	< 1	mg/l			

MTD: EMISSIONI IN ARIA				APPLICATA		NOTE
				SI	NO	
Periodi di calcolo delle medie e condizioni di riferimento per le emissioni nell'aria.	Tutti i valori relativi alle concentrazioni presenti nei gas di scarico fanno riferimento a condizioni standard: gas secco, temperatura 273,15 K, pressione 101,3 kPa.	In caso di misurazioni discontinue	I BAT-AEL si riferiscono al valore medio di tre campionamenti casuali ciascuno della durata di almeno 30 minuti	X		
		In caso di misurazioni continue	I BAT-AEL si riferiscono a valori medi giornalieri	X		
Condizioni di riferimento per i BAT-AEL relativi alle emissioni nell'aria: Forni elettrici		Unità: mg/Nmc o	Non è applicabile l'espressione dei livelli di emissione misurati in mg/Nmc in relazione a una concentrazione di ossigeno di riferimento	X		
Monossido di carbonio, espresso come CO		Unità: mg/Nmc	< 100 mg/Nmc			
Polveri		Unità: mg/Nmc o	< 10 – 20 mg/Nmc			
NOx		Unità: mg/Nmc o kg/tonnellata di vetro fuso	< 100 mg/Nmc < 0,25-0,4 kg/tonnellata di vetro fuso			n.a.
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)		Unità: mg/Nmc o kg/tonnellata di vetro fuso	< 0,1-1 mg/Nmc < 0,3-15*10 ⁻³ kg/tonnellata di vetro fuso			n.a.
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)		Unità: mg/Nmc o kg/tonnellata di vetro fuso	< 1-5 mg/Nmc <3-15*10 ⁻³ kg/tonnellata di vetro fuso			n.a.
Attività non correlate alla fusione, ivi compresi i processi a valle della catena produttiva		Condurre operazioni polverose (per esempio taglio, macinatura, lucidatura) sotto liquido			X	
		Applicazione di un sistema di filtro a manica		X		
		Nessuna correzione della concentrazione dell'ossigeno				
Polveri		mg/Nmc	1-10	X		

Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)		mg/Nmc	< 1			n.a.
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)		mg/Nmc	< 1-5			n.a.
Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per esempio il tenore di CO ₂ dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria				X		CO in emissione
Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ o misurazioni discontinue almeno due volte l'anno, associate al controllo di parametri alternativi al fine di garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento fra una misurazione e l'altra				X		
Esecuzione di misurazioni periodiche regolari delle emissioni di HCl, HF, CO e di metalli, in particolare quando si utilizzano materie prime contenenti tali sostanze o nell'eventualità che si verifichi una combustione parziale				X		Controllo del CO per le emissioni in presenza di processi di ricottura / sinterizzazione/ calcinatura
Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico e il mantenimento dei livelli delle emissioni tra una misurazione discontinua e l'altra. Il monitoraggio dei parametri alternativi include: alimentazione dei reagenti, temperatura, alimentazione dell'acqua, tensione, rimozione delle polveri, velocità delle ventole ecc.				X		Controllo IN CONTINUO del CO per le emissioni in presenza di processi di ricottura / sinterizzazione / calcinatura
Durante condizioni di funzionamento specifiche possono essere definite procedure speciali	per operazioni di avvio e di arresto			X		
	nel corso di altre operazioni speciali che possono compromettere il corretto funzionamento dei sistemi (per esempio lavori di manutenzione regolare e straordinaria e operazioni di pulizia del forno e/o del sistema di trattamento dei gas di scarico, o in caso di drastici cambiamenti nella produzione)			X		
	nel caso in cui il flusso di gas di scarico risulti insufficiente o la temperatura impedisca l'utilizzo del sistema a piena capacità			X		Monitoraggio della depressione del forno sinterizzatore

MTD: RUMORE E VIBRAZIONI	APPLICATA		NOTE
	SI	NO	
effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale	X		Effettuata valutazione rumore a norma li Legge.
racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata	X		
utilizzare terrapieni per separare la fonte di rumore		X	
eseguire attività rumorose in ambiente esterno durante il giorno			
utilizzare pareti di protezione acustica o barriere naturali (alberi, siepi) fra gli impianti e l'area protetta, in base alle condizioni locali	X		
Monitoraggi acustici	X		A norma di Legge

MTD: ATTIVITA' DI SMANTELLAMENTO	APPLICATA		NOTE
	SI	NO	
Minimizzare la quantità di suolo che deve essere scavata o riposizionata		X	
Valutare la contaminazione storica per tener conto delle condizioni antecedenti l'impianto, al fine di assicurare una chiusura pulita			



CITTA' di DOMODOSSOLA

Provincia del Verbano Cusio Ossola

7.3. Assenza di fenomeni di inquinamento significativi

7.3.1 Aria

L'azienda Treibacher Schleifmittel S.p.a. rientra tra le attività classificate dal D.Lgs. 372/99 e successivo D.Lgs. 59/2005 come "IPPC", ma non deve ottemperare alle prescrizioni del D.M. 23/11/2001, relativamente alla dichiarazione INES per le emissioni di inquinanti superiori ai valori soglia definiti nelle tabelle 1.6.2. e 1.6.3 dello stesso decreto.

A livello nazionale, gli standard di qualità dell'aria sono quelli riportati nel D.Lgs. 155/2010 (Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa.). Per la Regione Piemonte vige la legge regionale 7 aprile 2000 n. 43.

Di seguito sono raffrontati i valori di emissione misurati direttamente sui camini dell'azienda e gli standard di qualità ambientale (SQA) per la salute umana definiti dal D.Lgs.155/2010.

Inquinante	Valori misurati (media analisi a camino anni 2005-2011) [mg/Nm ³]	SQA (D.Lgs. 155/2010)
Polveri	2	0,050 mg/m ³ (come PM10, media giornaliera)
		0,040 mg/m ³ (come PM10 media annua)
CO	48	10 mg/m ³ (media giornaliera)

Nell'allegato 3 alla documentazione integrativa il Gestore fornisce lo studio di un modello di ricaduta al suolo degli inquinanti a conclusione del quale riporta i dati relativi agli inquinanti rilevati confrontandoli con i limiti nazionali. Il Gestore, all'interno del documento, afferma di rispettare in ogni caso tali limiti.

7.3.2 Acqua

L'azienda Treibacher Schleifmittel S.p.a. rientra tra le attività classificate dal D.Lgs. 372/99 e successivo D.Lgs. 59/2005 come "IPPC", ma non deve ottemperare alle prescrizioni del D.M. 23/11/2001, relativamente alla dichiarazione INES per le emissioni di inquinanti superiori ai valori soglia (tabella 1.6.3 del decreto).

Gli standard di qualità dell'acqua sono stabiliti dal D.Lgs. 152/2006, allegato 1 alla parte terza, Tabella 1/A.

Ai fini della prima classificazione, la valutazione dello stato chimico dei corpi idrici superficiali è effettuata in base ai valori soglia di seguito indicati. Le sostanze prioritarie, sulla base della Decisione 2455/2001/CE, sono contrassegnate con P, le sostanze pericolose prioritarie con PP, le sostanze alle quali l'attribuzione della qualifica di sostanze pericolose prioritarie è soggetta a riesame sono contrassegnate con (PP).

L'azienda Treibacher Schleifmittel S.p.a. non utilizza le sostanze di cui alla Decisione 2455/2001/CE come riportato nella scheda G3.

7.3.3 Rumore

In considerazione della valutazione eseguita da Treibacher Schleifmittel S.p.a. si rilevano le seguenti conformità.

Periodo diurno

Posizione	LeqA (dBA)	Correzione	Valore limite Assoluto (dBA)		Conformità (♣)	Note
			Emissione	Immissione		
1	50.0	-	65	-	SI / -	Rumorosità Aziendale Fronte con scalo ferroviario di Domodossola
2	45.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio (ad uso ufficio)
3	47.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo
4	51.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
5	54.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
6	56.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
7	59.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con posteggio
8	62.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta
9	62.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati Fonte torre evaporativa
10	51.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi Vicinanza cabina gas, rumore sottofondo auto su cavalcavia
11	58.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
12	56.5	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
13	52.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
14	53.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altre ditte
15	53.0	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi
16	55.0	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi
17	57.0	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta

(♣) In parentesi, si riporta la previsione rispetto alle proprietà confinanti, nel caso in cui non sia stato opportuno accedere alle stesse e si siano utilizzate *misure orientative* eseguite all'esterno di dette proprietà; in queste situazioni il giudizio è, nel caso, formulato tramite una ipotesi *previsionale*

Periodo notturno

Posizione	LeqA (dBA)	Correzione	Valore limite Assoluto (dBA)		Conformità (♣)	Note
			<i>Emissione</i>	<i>Immissione</i>		
1	44.5	-	65	-	SI / -	Rumorosità Aziendale Fronte con scalo ferroviario di Domodossola
2	40.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio (ad uso ufficio)
3	49.0		65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo
4	50.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
5	54.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
6	55.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edificio abitativo di proprietà
7	58.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con posteggio
8	59.0	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta
9	61.5	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati Fonte torre evaporativa
10	52.0	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
11	52.5	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
12	50.5	-	65	-	SI /	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
13	49.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con prati/boschi
14	48.5	-	65	70	SI / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altre ditte
15	53.5	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi
16	54.5	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con edifici abitativi
17	57.0	-	-	70	- / (SI)	Rumorosità Aziendale Confine con altra ditta

(♣) In parentesi, si riporta la previsione rispetto alle proprietà confinanti, nel caso in cui non sia stato opportuno accedere alle stesse e si siano utilizzate *misure orientative* eseguite all'esterno di dette proprietà; in queste situazioni il giudizio è, nel caso, formulato tramite una ipotesi *previsionale*

7.4. Utilizzo efficiente dell'energia

La società Treibacher Schleifmittel S.p.a. dichiara che il consumo di energia elettrica e gas metano complessivi sono attualmente i punti ove l'azienda intende investire al fine di razionalizzarli il più possibile, sperimentando sistemi di recupero aria calda per il metano (impianto corindone sinterizzato) e introducendo crepuscolari e riduzione consumi di energia elettrica mediante dispositivi automatici di arresto in caso di marcia a vuoto negli impianti.

La società Treibacher Schleifmittel S.p.a. ha già effettuato una serie di operazioni nelle varie fasi di produzione atte ad un utilizzo più efficiente dell'energia. In particolare:

Processo di fusione:

1. L'energia prodotta concorre solo in parte alla fusione e per questo processo il rendimento è pari a circa 50 % e dipende dalle materie prime e dalla potenza di marcia utilizzate. Non sono presenti sistemi di recupero del calore, ma per limitare la dispersione dello stesso il crogiolo è completamente chiuso tranne che per la zona di innesto degli elettrodi, utilizzata anche per l'aspirazione delle emissioni, ed è costituito da materiale refrattario (mattoni refrattari) ai quali si somma l'effetto refrattario del corindone stesso, che raffreddandosi nella zona esterna del forno, contribuisce in buona parte a isolare la massa fusa.
2. Al fine di ottimizzare il rendimento del forno sono impiegati dei regolatori automatici elettronici ad impedenza costante: il loro scopo è quello di mantenere costante, tramite un monitoraggio in tempo reale il valore dell'impedenza costituita dalla resistenza dell'arco e della carica.

FORNO (n° attività)	Energia elettrica consumata anni 2007-2011 (MWh)	Corindone prodotto (ton)	rendimento	Consumo specifico
1	14.722	9.806	Circa 60 %	1,5
2*				

*il corindone bianco non è stato prodotto e il forno 2 non è stato utilizzato, ma i parametri di rendimento e consumo specifico sono identici a quelli dell'impianto IPPC del corindone rosa.

Il bilancio energetico della Treibacher Schleifmittel S.p.a. riporta negli anni 2007-2011 i seguenti valori:

UTILIZZI	
<i>Stabilimento e uffici propri</i>	
	Energia elettrica consumata (MWh/anni 2007-2011)
IPPC 1	14.722
IPPC 2	0
IPPC 3*	0
IPPC 4*	0
NON IPPC	7.357

* Impianti non più attivi ed in relazione alla produzione di corindone bruno

UTILIZZI	
<i>Stabilimento e uffici propri</i>	
	Energia termica consumata (MWh/anni 2007-2011)
NON IPPC	14.080

7.5. Gestione corretta dei rifiuti

La descrizione e la quantificazione dei rifiuti prodotti da parte dell'azienda sono trattati nel paragrafo 5.8 della presente relazione.

Il Gestore dichiara che le metodologie di stoccaggio adottate da Treibacher Schleifmittel S.p.a. garantiscono condizioni di sicurezza da eventuali fenomeni di contaminazione in funzione dell'utilizzo e applicazione di:

- bacini di contenimento dimensionati in funzione dello stoccaggio;
- stoccaggi per la maggior parte in aree coperte;
- procedure di lavoro per una corretta implementazione dei processi inerenti la gestione dei rifiuti (verifica del trasportatore/smaltitore, compilazione dei registri, verifiche dei quantitativi, audit relativi alle aree di stoccaggio, etc..).

La politica aziendale è inoltre indirizzata verso un recupero dei materiali. Infatti le polveri provenienti dai sistemi di abbattimento delle emissioni gassose (filtri e cicloni) vengono riutilizzate nel ciclo produttivo o destinate alla vendita; trattasi infatti di polveri di corindone. Ciò permette quindi di ridurre notevolmente la produzione di rifiuti.

7.6. Prevenzione degli incidenti

Lo Stabilimento non rientra nel campo di applicazione del D.L.vo 334/99.

7.7. Adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività

Il Gestore ha dichiarato che l'azienda non prevede la cessazione dell'attività e la conseguente riconversione del sito ad altro uso. Nell'eventualità che ciò dovesse verificarsi, considerando che le attività svolte non sono particolarmente impattanti e non prevedono l'utilizzo di sostanze pericolose per l'ambiente, l'azienda si impegna ad una dismissione di tutti gli impianti e di tutti i materiali presenti sul sito stesso per attuare una vendita di quanto ancora avesse un valore commerciale ed eventualmente smaltire come rifiuto quei materiali che possono essere classificati in questo modo. In questa operazione sarà favorito il recupero rispetto allo smaltimento.

In base allo stato di conservazione delle superfici impermeabilizzanti e all'eventualità che si verifichino da qui alla dismissione, incidenti significativi che potrebbero comportare un inquinamento del suolo o del sottosuolo l'azienda si riserva la possibilità di effettuare dei controlli mirati per identificare qualsiasi situazione di contaminazione.

Le attività intraprese dall'azienda saranno commisurate alla destinazione d'uso che sarà attribuita al terreno.

8. Prescrizioni

8.1. Sistema di gestione

Il Gestore dovrà dotarsi entro la scadenza di tale rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale di un sistema di gestione ambientale con una struttura organizzativa, adeguatamente regolata, composta del personale addetto alla direzione, conduzione e alla manutenzione dell'impianto; dovrà conseguentemente dotarsi dell'insieme delle disposizioni e procedure di riferimento atte alla gestione dell'impianto. Ciò a valere sia per le condizioni di normale esercizio che per le condizioni eccezionali.

8.2. Capacità produttiva

Il Gestore dovrà attenersi alla capacità produttiva dichiarata in sede di domanda di AIA; ogni modifica sostanziale del ciclo dovrà essere preventivamente comunicata all'autorità competente e di controllo fatto salvo le eventuali ulteriori procedure previste dalla regolamentazione e/o legislazione vigente.

8.3. Approvvigionamento e stoccaggio materie prime ed ausiliarie e combustibili

In merito all'approvvigionamento e allo stoccaggio di materie prime, ausiliarie e combustibili è necessario che vengano rispettati i seguenti criteri e/o misure per evitare eventuali sversamenti:

- 1) tutte le forniture devono essere opportunamente caratterizzate e quantificate, archiviando le relative bolle di accompagnamento e i documenti di sicurezza, compilando inoltre i registri con i materiali in ingresso, che consentono la tracciabilità dei volumi totali di materiale usato;
- 2) adottare tutte le precauzioni affinché materiali liquidi e solidi possano essere trascinati al di fuori dell'area di contenimento provocando sversamenti accidentali e conseguenti contaminazioni del suolo e delle acque sotterranee e superficiali; a tal fine le aree interessate dalle operazioni di carico/scarico e/o di manutenzione devono essere opportunamente segregate per assicurare il contenimento di eventuali perdite di prodotto;
- 3) deve essere garantita l'integrità strutturale dei serbatoi di stoccaggio per tutte quelle sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente (es. gasolio). Deve essere eseguita almeno una volta durante la durata dell'autorizzazione integrata ambientale la verifica di tenuta dei serbatoi attraverso controlli non distruttivi (es. emissioni acustiche e/o specifiche modalità previste da normative specifiche/altri procedimenti autorizzativi).

8.4. Aria

8.4.1 Emissioni convogliate

- 1) Al fine di inquadrare e quindi definire le prescrizioni per l'esercizio tese a regolare le emissioni in atmosfera, nella tabella che segue sono sintetizzati dati e informazioni relativi ai punti di emissione significativi dell'impianto dichiarati dal Gestore. Per ciascuno di essi si riporta la portata alla capacità produttiva massima, le concentrazioni medie misurate per ciascun camino e flussi orari riferiti alla massima capacità produttiva. Si riportano inoltre le prestazioni MTD ed i limiti del D.Lgs. 152/06:

Punto di emissione	Dispositivo di provenienza	Portata [Nm³/h]	Altezza [m]	Ore funz. [h/anno] (Capac. Produtt.)	Sistema di abbattimento installato	Parametro	Prestazioni attuali (anni 2005-2011) [mg/ Nm]³	Prestazioni alla capacità produttiva massima. Flusso di massa [kg/h](°°)	D.Lgs. 152/06 [mg/Nm]³	Range BAT	Limite AIA [mg/Nm³] (°°)
Reparto Corindone Rosa (Fase 1)											
E1	Forno elettrico e frantumazione-macinazione corindone rosa e bianco+sfiati serbatoi allumina	50.000	11	8.760	filtro a tessuto	Polveri	3,43	0,5	10	10-20 mg/Nm³*	10
						CO	62,80	5	150	<100 mg/Nm³*	100 (°)
						Cromo	-	0,25	5	1-5	5
E2	Vagliatura, classificazione e miscelazione corindone rosa e bianco	48.000	14	8.760	filtro a tessuto	Polveri	3,9	0,384	10	1-10	8
E 5*	Forno elettrico ibrido (corindone rosa, bruno e bianco)	75.000	18	8.760	3 cicloni e filtro a tessuto	Polveri	1,47	0,75	10	10-20 mg/Nm³*	10
						CO	<5	7,5	150	<100 mg/Nm³*	100 (°)
Reparto Corindone Rosa/Bianco (Fase 2)											
E1	Forno elettrico e frantumazione-macinazione corindone rosa e bianco+sfiati serbatoi allumina	50.000	11	8.760	filtro a tessuto	Polveri	3,43	0,5	10	10-20 mg/Nm³*	10
						CO	62,80	5	150	<100 mg/Nm³*	100 (°)
						Cromo	-	0,25	5	1-5	5

Punto di emissione	Dispositivo di provenienza	Portata [Nm³/h]	Altezza [m]	Ore funz. [h/anno] (Capac. Produtt.)	Sistema di abbattimento installato	Parametro	Prestazioni attuali (anni 2005-2011) [mg/ Nm]³	Prestazioni alla capacità produttiva massima. Flusso di massa [kg/h](°°)	D.Lgs. 152/06 [mg/Nm]³	Range BAT	Limite AIA [mg/Nm³] (°°)
E2	Vagliatura, classificazione e miscelazione corindone rosa e bianco	48.000	14	8.760	filtro a tessuto	Polveri	3,9	0,384	10	1-10	8
E 5*	Forno elettrico ibrido (corindone rosa, bruno e bianco)	75.000	18	8.760	3 cicloni e filtro a tessuto	Polveri	1,47	0,75	10	10-20 mg/Nm³ *	10
						CO	<5	7,5	150	<100 mg/Nm³ *	100 (°)
Reparto Corindone Bruno (Fase 3)											
E6	Macinazione corindone bruno	50.000	11	8.760	filtro a tessuto	Polveri	1,58	0,4	10	1-10	8
E 7	Ricottura corindone bruno in forno a metano	27.600	16,5	8.760	2 cicloni e filtro a tessuto	Polveri	1,0	0,28	10	10-20 mg/Nm³ *	10
						CO	141,33	2,76	150	<100 mg/Nm³ *	100 (°)
						NOX	Nuovo parametro	2,76	-	<100 mg/Nm³ *	100 (°°°)
						% O2 rif: (°°°°°)					
E8	Scarico semilavorato	42.000	12	8.760	1 ciclone e filtro a tessuto	Polveri	3,97	0,34	10	1-10	8

Punto di emissione	Dispositivo di provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Altezza [m]	Ore funz. [h/anno] (Capac. Produtt.)	Sistema di abbattimento installato	Parametro	Prestazioni attuali (anni 2005-2011) [mg/Nm ³]	Prestazioni alla capacità produttiva massima. Flusso di massa [kg/h](°°)	D.Lgs. 152/06 [mg/Nm ³]	Range BAT	Limite AIA [mg/Nm ³] (°°)
E9	Miscelazione ed insaccamento coridone bruno	6.000	14,5	8.760	filtro a tessuto	Polveri	0,7	0,05	10	1-10	8
E10	Classificazione e insaccatura coridone bruno, tramoggia scarico bauxite	30.000	11	8.760	filtro a tessuto	Polveri	0,76	0,24	10	1-10	8
Reperto Corindone Sinterizzato (Fase 4)											
E 3 (°°°°)	Pesatura, essiccazione con forno a metano e vagliatura coridone sinterizzato (fusione coridone bruno dismesso)	100.000	16,5	8.760	3 cicloni e filtro a tessuto	Polveri	1,81	0,8	10	1-10	8
						CO	19,9	10	150	<100 mg/Nm ³ *	100 (°)
						% O2 rif: (°°°°°)					
E 4	Sinterizzazione con forno a metano corindone sinterizzato (fusione coridone bruno dismesso)	100.000	16,5	8.760	3 cicloni e filtro a tessuto	Polveri	1,06	1	10	10-20 mg/Nm ³ *	10
						CO	11,7	10	150	<100 mg/Nm ³ *	100 (°)
						COV**	Nuovo parametro	5	50	-	50
						NOX	Nuovo parametro	10	-	<100 mg/Nm ³ *	100 (°°°)
						% O2 rif: (°°°°°)					

Punto di emissione	Dispositivo di provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Altezza [m]	Ore funz. [h/anno] (Capac. Produtt.)	Sistema di abbattimento installato	Parametro	Prestazioni attuali (anni 2005-2011) [mg/Nm] ³	Prestazioni alla capacità produttiva massima. Flusso di massa [kg/h](^{°°})	D.Lgs. 152/06 [mg/Nm] ³	Range BAT	Limite AIA [mg/Nm] ³ (^{°°})
E11	Micronizzazione della bauxite (corindone sinterizzato)	34.940	14,2	8.760	Filtro a tessuto	Polveri	2,32	0,28	10	1-10	8
						COV**	-	1,74	50	-	50

(*) Il valore si riferisce a quanto riportato nelle BAT di settore (anno 2012);

(**) tale parametro si intende come **non comprensivo** degli elementi metanici

(°) Limiti da raggiungere entro un anno dal rinnovo dell'autorizzazione AIA. Nella fase transitoria si applicano gli attuali limiti autorizzati.

(°°) Limiti da rispettare come concentrazioni e flussi di massa

(°°°) Limite da rispettare entro la fine del monitoraggio della durata di due anni

(°°°°) Nel punto di emissione E3 possono essere convogliate anche le emissioni del punto E4, in caso di guasto dell'impianto al servizio dello stesso E4. In questo caso però la fase di essiccazione al servizio del punto E3 dovrà essere spenta.

(°°°°°) Il valore dell'Ossigeno di riferimento verrà valutato dopo che saranno forniti i dati del monitoraggio della durata di due anni

- 2) Il gestore dovrà applicare quanto previsto dal piano di miglioramento presentato inerente le emissioni in atmosfera e con le scadenze temporali proposte
- 3) I valori limite in concentrazione sono limiti orari, riferiti a gas normalizzati, % di O₂ come misurato o come previsto dal quadro emissivo.
- 4) La portata volumetrica degli effluenti gassosi può essere misurata in continuo o determinata analiticamente.
- 5) Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore dovrà installare sui punti di emissione E3 ed E4 un misuratore di portata per ciascun punto di emissione. Al gestore è tuttavia consentito di non procedere alla suddetta installazione, purché l'utilizzo del sistema di abbattimento del punto E3 in sostituzione dell'E4 non si verifichi più di quattro volte nell'anno solare.
- 6) Poiché il Gestore si è riservato la possibilità di utilizzare i sistemi di abbattimento del punto di emissione E3, nel caso di guasto, fuori servizio ecc. dei sistemi di abbattimento del punto di emissione E4, è necessario però non sovraccaricare i sistemi al servizio del punto di emissione E3 e quindi interrompere la fase di essiccazione, fino a ripristino della funzionalità dei sistemi di abbattimento al servizio del punto emissivo E4.
- 7) Il Gestore dovrà effettuare un monitoraggio della durata di due anni, a partire dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, dei seguenti parametri con prelievi semestrali ai rispettivi punti emissivi. Le misurazioni dovranno essere effettuate contestualmente alla misurazione dei seguenti parametri: tenore di ossigeno, temperatura, pressione e tenore di vapore acqueo

Parametro	Punto di emissione
Cromo	E1
NO _x	E4, E7
COV	E4, E11

In esito a tale monitoraggio:

- Verrà definito il valore limite del parametro NO_x come 100 mg/Nmc che diverrà il limite prescrittivo da rispettare
- Verrà valutata la necessità o meno di prescrivere un sistema di monitoraggio in continuo (SME) per i seguenti parametri, qualora dal monitoraggio si rilevassero valori prossimi ai limiti imposti. Le eventuali misurazioni in continuo dovranno essere effettuate per i seguenti parametri prossimi ai limiti:

Camino	Parametri monitoraggio in continuo	Apparecchiatura/processo
E1	Polveri CO O ₂ Temperatura Portata	Forno fusorio Coridone Rosa/Bianco

Camino	Parametri monitoraggio in continuo	Apparecchiatura/processo
E4	Polveri CO COV NO _x O ₂ Temperatura Portata	Sinterizzazione Coridone Sinterizzato
E7	Polveri CO NO _x O ₂ Temperatura Portata	Ricottura Coridone Bruno

- 8) Qualora dall'esito del monitoraggio si rilevasse la necessità dell'installazione dello SME lo stesso dovrà rispondere ai requisiti di cui all'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e dovrà essere predisposto da parte del gestore ed approvato dall'autorità competente un apposito protocollo di gestione del sistema e farà parte integrante dell'AIA.
- 9) Lo SME deve permettere la possibilità di rendere disponibile la visualizzazione dei dati memorizzati sul server aziendale, aggiornati in tempo reale, da parte dell'ente di controllo mediante realizzazione di apposito sito web. L'attivazione del sito web avviene su richiesta dell'ente autorizzante o di controllo, anche successivamente rispetto alla messa in esercizio del sistema di monitoraggio.
- 10) Al termine del monitoraggio della durata di due anni il Gestore dovrà produrre uno studio delle ricadute al suolo delle emissioni valutato considerando l'impianto in funzione alla sua massima potenzialità produttiva in rapporto alle concentrazioni reali/misurate (anche mediante estrapolazione dei dati in funzione dei flussi di portata) e in rapporto alle concentrazioni massime autorizzate.
- 11) Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale e comunque prima del primo autocontrollo relativo al monitoraggio, il Gestore dovrà predisporre per il punto di emissione E11, conformemente a quanto previsto dall'attuale normativa, n. 2 tronchetti flangiati;
- 12) I sistemi di misurazione automatici devono essere scelti, calibrati e verificati in conformità alla norma UNI EN 14181:2005. Essi devono essere sottoposti a controllo mediante misurazioni parallele secondo i metodi di riferimento, almeno una volta all'anno. I valori degli intervalli di fiducia al 95 % di un singolo risultato di misurazione non devono superare le seguenti percentuali dei valori limite di emissione:

Biossido di zolfo	20 %
Ossidi di azoto	20 %
Polveri	30 %

I valori medi orari convalidati sono determinati in base ai valori medi orari validi misurati, dopo detrazione del valore dell'intervallo di fiducia di cui sopra.
- 13) I metodi di campionamento ed analisi emissioni in atmosfera sono quelli riportati nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
- 14) Entro 6 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e comunque prima del primo autocontrollo relativo al monitoraggio, al fine di permettere un adeguato accesso per campionamenti/controlli, dovranno essere predisposti presso tutti i punti di emissione scale dotate di protezioni fisse e sistemi di anticaduta ai fini di renderli accessibili in sicurezza;
- 15) Entro 6 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per evitare incertezze è ugualmente opportuno che tutti i camini siano identificati con idonea cartellonistica riportante la relativa denominazione.

8.4.2 Emissioni diffuse e fugitive

- 1) Entro 6 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, il Gestore deve trasmettere all'Autorità Competente, alla Provincia e ad Arpa, un Programma di ispezione e manutenzione periodica dettagliato finalizzato al controllo delle perdite (emissioni fugitive) e alle relative riparazioni. Tale programma potrà essere implementato.
- 2) Il Programma andrà aggiornato a cura del Gestore in funzione di modifiche impiantistiche e/o gestionali. Il programma dovrà essere messo in atto operativamente prima possibile e, comunque, il completamento della prima fase operativa dovrà essere concluso entro 24 mesi dal rilascio dell'AIA.

8.5. Acqua

Si descrivono i seguenti punti di scarico:

Scarico finale	Recettore		
	Tipologia	Nome	Eventuale gestore
S	Corso d'acqua naturale	Roggia dei borghesi	----
Smet	Corso d'acqua naturale	Roggia dei borghesi	----
SF1, SF2	Fognatura comunale	Fognatura comunale	Idrablu s.p.a.

ELENCO E CARATTERISTICHE DEGLI SCARICHI IDRICI AZIENDALI

Denominazione scarico S	S
Tipologia scarico	scarico continuo
Tipologia acque	acque da attività IPPC 1, 2
Impianti di trattamento	Nessuno
Corpo recettore	Roggia dei borghesi
Coordinate (UTM _WGS84)	E 8° 18' 6.06" N 46° 6' 48.08"
Portata media annua	1.317.212 m ³ /h anni (2004-2011)

Scarico Smet	Smet
Tipologia scarico	in funzione della piovosità
Tipologia acque	acque meteoriche provenienti dalle superfici impermeabilizzate e l'acqua proveniente dalla copertura dei capannoni
Impianti di trattamento	<ul style="list-style-type: none"> - vasca di accumulo della capacità di 360 mc - vasca di decantazione delle sabbie e morchie - vasca di separazione per gli oli ed idrocarburi - pozzetto di uscita
Corpo recettore	Roggia dei borghesi
Coordinate	E 8° 18' 10.23" N 46° 6' 47.38"
Portata media annua	84.022 m ³ /h anni (2004-2011)

Scarico SF1	SF1-Via Piave a Monte
Tipologia scarico	scarico saltuario

Tipologia acque	acque reflue di origine domestica
Impianti di trattamento	Nessuno
Corpo recettore	Fognatura consortile
Coordinate (UTM _WGS84)	46°07'00.83" N 8°17'55.94 E
Portata media annua	-

Scarico SF2	SF2- Via Piave a Valle
Tipologia scarico	scarico saltuario
Tipologia acque	acque reflue di origine domestica
Impianti di trattamento	Nessuno
Corpo recettore	Fognatura consortile
Coordinate (UTM _WGS84)	46°06'56.45"N 8°17'55.46"E
Portata media annua	-

1) Si prescrivono i seguenti limiti di emissione in acqua.

Limiti per lo scarico produttivo (S):

Limiti			
Inquinanti dichiarati alla capacità produttiva	Limiti DLGs 152/2006 (mg/l)	Limiti BAT (mg/l)	Limiti AIA (mg/l) (campione medio prelevato nell'arco di tre ore)
pH	5,5 - 9,5	6,5-9,00	5,5 - 9,5
Solidi Sospesi Totali	≤ 80	< 30	≤ 80
Cromo totale	≤ 2	< 0,3	≤ 2
Alluminio	≤ 1	--	≤ 1
Ferro	≤ 2	--	≤ 2
Zinco	≤ 0,5	< 0,5	≤ 0,5
Rame	≤ 0,1	< 0,3	≤ 0,1

Limiti per lo scarico acque meteoriche (Smet):

Limiti			
Inquinanti dichiarati alla capacità produttiva	Limiti DLGs 152/2006 (mg/l)	Limiti BAT (mg/l)	Limiti AIA (mg/l) (campione medio prelevato nell'arco di tre ore)
pH	5,5-9,5	nessuno	nessuno
SST	≤ 80	nessuno	nessuno
COD	≤ 160	nessuno	nessuno

Idrocarburi tot	≤ 5	nessuno	nessuno
-----------------	-----	---------	---------

- 1) il controllo dello scarico produttivo (S) delle acque recapitate nella Roggia dei Borghesi per la verifica del rispetto dei limiti deve essere effettuato nel relativo pozzetto a valle della confluenza degli scarichi parziali, dopo la miscelazione, immediatamente a monte dello scarico nel torrente, secondo le modalità indicate nel PMC.
- 2) Il punto di scarico delle acque reflue industriali dovrà essere sempre accessibile per i prelievi così come previsto dalla norme vigenti, nel rispetto di quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.LGS 152/06 e s.m. i.
- 3) I valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo.
- 4) Eventuali introduzioni o dismissioni di sostanze nei cicli produttivi dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità Competente, alla Provincia e all'Ente di Controllo.
- 5) Eventuali fanghi e oli derivanti dalla depurazione delle acque dovranno essere gestiti secondo la normativa vigente sui rifiuti.
- 6) Entro 12 mesi dal rilascio dell'AIA, il gestore deve presentare all'Autorità Competente e all'Ente di Controllo un Piano di miglioramento delle emissioni in acqua, con riferimento ad un cronoprogramma degli interventi quali:
 - Verifica ed eventuale rifacimento delle asfaltature dei viali destinati al transito dei automezzi;
 - Predisposizione di un piano di viabilità interna;
 - Utilizzo di una macchina spazzatrice/lavatrice/aspiratrice al fine di mantenere regolarmente puliti le zone asfaltate;
- 7) Entro 12 mesi dal rilascio dell'AIA, il gestore deve presentare all'Autorità Competente e all'Ente di Controllo uno Studio rivolto ad un'ulteriore riduzione del prelievo di acque di raffreddamento dai pozzi interni allo stabilimento. Tale studio deve contenere un quadro aggiornato e completo dei prelievi effettuati dai singoli pozzi e gli utilizzi relativi. Devono essere privilegiati, nell'ordine, il riutilizzo delle acque scaricate, il prelievo di acque meno profonde/acque più inquinate e per quanto possibile di acque piovane.
- 8) Il PMC dovrà dettagliare le condizioni di verifica del rispetto dei limiti degli inquinanti. Le determinazioni analitiche ai fini del controllo di conformità degli scarichi di acque reflue industriali sono di norma riferite ad un campione medio prelevato nell'arco di tre ore.

8.6. Rifiuti

1. Tutti i rifiuti prodotti devono essere classificati ed identificati con i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti, al fine di individuare la forma di gestione (recupero e/o smaltimento) più adeguata alle loro caratteristiche chimico fisiche.
2. Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, deve essere effettuato in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, Campionamento, Analisi, Metodiche standard - Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ad analisi degli eluati. Le analisi dei campioni dei rifiuti devono essere effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.
3. Per quanto non espressamente prescritto, valgono comunque le pertinenti disposizioni di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Valgono inoltre le disposizioni contenute nell'accordo europeo per il trasporto su strada di merci pericolose "ADR - Accord Dangereuses par Route".

4. Devono essere rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose.
5. I materiali estratti dall'impianto di depurazione delle acque di prima pioggia (materiale decantato e oli) sono da considerarsi per origine e caratteristiche degli stessi quali rifiuti e pertanto da gestire ai sensi del D.LGS 152/06 e s.m.i.

8.6.1 Deposito temporaneo

- a) Il Gestore si avvarrà del deposito temporaneo per tutte le categorie di rifiuto dichiarate. Il deposito temporaneo, il raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, avverrà secondo il criterio temporale, purchè venga garantito il rispetto delle condizioni di cui all'art. 183 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
- b) Nell'avvalersi del deposito temporaneo, il Gestore dovrà rispettare gli adempimenti di cui ai seguenti punti:
 - b1) 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;
 - b.2) Divieto di miscelazione per i rifiuti pericolosi, come prescritto dal D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) Ogni eventuale variazione delle aree di stoccaggio o di deposito temporaneo rispetto all'attuale planimetria, dovrà essere comunicata all'Autorità Competente ed all'Arpa
- d) Fermo restando tutti gli adempimenti non espressamente prescritti di cui alla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i. applicabili al caso in esame, il Gestore è tenuto al rispetto delle seguenti prescrizioni tecniche:
 - d.1) le aree di deposito di rifiuti devono essere chiaramente distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - d.2) il deposito deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto, distinguendo le aree dedicate ai rifiuti non pericolosi da quelle per rifiuti pericolosi che devono essere opportunamente separate;
 - d.3) ciascuna area di deposito deve essere contrassegnata da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente; devono, inoltre, essere riportati i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati;
 - d.4) la superficie delle aree di deposito degli eventuali rifiuti liquidi di natura corrosiva, deve essere impermeabilizzata e resistente all'attacco chimico dei rifiuti;
 - d.5) i contenitori e/o i serbatoi fissi o mobili devono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento;
 - d.6) i contenitori e/o i serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotati di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
 - d.7) 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;
 - d.8) i rifiuti liquidi devono essere depositati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette) dotati di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza, al fine di evitare dispersioni nell'ambiente. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta apposita etichettatura con l'indicazione del rifiuto contenuto, conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose.

Fatta salva la garanzia di copertura, lo stoccaggio dei fusti o cisternette, deve essere effettuato su platea impermeabile e con la presenza di adeguati bacini di contenimento;

d.9) i rifiuti fini (es. limature ferrose, rifiuti da spazzamento, ecc.) dovranno essere protetti dal dilavamento ad opera delle acque meteoriche;

d.10) lo stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi deve avvenire su bacini di contenimento nel rispetto delle disposizioni tecniche della D.C.I. del 27/07/1984 ed in luogo coperto;

d.11) i rifiuti che possono generare rischi sanitari (es. pneumatici) devono essere posti al coperto;

d.12) i serbatoi devono essere provvisti di bacino di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso. In caso di più contenitori la capacità deve essere almeno pari alla capacità del contenitore maggiore e comunque non inferiore ad un terzo della capacità complessiva dei rifiuti stoccati;

d.13) i recipienti fissi o mobili non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;

d.14) il deposito delle batterie al piombo derivanti dall'attività di manutenzione deve essere effettuato in appositi contenitori stagni dotati di sistemi di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse.

- e) Il Gestore dovrà comunicare all'Autorità Competente, nell'ambito delle relazioni periodiche richieste dal Piano di Monitoraggio e Controllo, la quantità di rifiuti prodotti e le percentuali di recupero degli stessi, relativi all'anno precedente.
- f) Come specificato nel Piano di Monitoraggio e Controllo, il Gestore ha l'obbligo di archiviare e conservare, per essere resi disponibili all'AC, tutti i certificati analitici per la caratterizzazione dei rifiuti prodotti, firmati dal responsabile del laboratorio incaricato e con la specifica delle metodiche utilizzate.
- g) Si raccomanda il mantenimento di un SGA per la quantificazione annua dei rifiuti prodotti e per predisporre un piano di riduzione dei rifiuti e/o recupero degli stessi.
- h) Il Gestore sarà comunque tenuto ad adeguarsi alle disposizioni previste dagli eventuali aggiornamenti normativi di riferimento.

8.7. Rumore

- 1) Coerentemente ai principi di prevenzione degli impatti ambientali e di miglioramento continuo, dovranno essere rispettati i limiti assoluti previsti dal DPCM 14/11/97 e comunque nel rispetto dei limiti posti dalla classificazione acustica comunale. Nel caso in cui il superamento dei suddetti limiti di legge assuma una connotazione da essere assimilato a livello persistente, il gestore dovrà presentare all'Autorità Competente un piano dei possibili interventi di mitigazione degli impatti acustici.
- 2) Occorre effettuare comunque un aggiornamento della valutazione di impatto acustico nei confronti dell'ambiente esterno, almeno ogni 4 anni, per verificare il rispetto dei limiti di legge.

9. Manutenzione ordinaria e straordinaria

- 1) Il Gestore deve attuare un adeguato programma di manutenzione ordinario tale da garantire l'operabilità ed il corretto funzionamento di tutti i componenti e sistemi rilevanti a fini ambientali. In tal senso il gestore dovrà dotarsi di un manuale di manutenzione, comprendente quindi tutte le procedure di manutenzione da utilizzare e dedicate allo scopo.
- 2) Il Gestore, inoltre, dovrà disporre di macchinari di riserva in caso di effettuazione di interventi di manutenzione che impongano il fuori servizio del macchinario primario. Il Gestore dovrà altresì registrare, su apposito registro di manutenzione, l'attività effettuata. In caso di arresto di impianto per l'attuazione di interventi di manutenzione straordinaria, dovrà inoltre darne comunicazione con congruo anticipo e secondo le regole stabilite nel Piano di Monitoraggio all'Ente di Controllo.

9.1. Malfunzionamenti

- 1) In caso di malfunzionamenti, il gestore dovrà essere in grado di sopperire alla carenza di impianto conseguente, senza che si verifichino rilasci ambientali di rilievo. Il Gestore ha l'obbligo di registrare l'evento, di analizzarne le cause e di adottare le relative azioni correttive, rendendone pronta comunicazione all'Ente di Controllo, secondo le regole stabilite nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
- 2) Il Gestore deve operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali. A tal fine il Gestore deve dotarsi di apposite procedure per la gestione degli eventi incidentali, anche sulla base della serie storica degli episodi già avvenuti. A tal proposito si considera una violazione di prescrizione autorizzativa il ripetersi di rilasci incontrollati di sostanze inquinanti nell'ambiente secondo sequenze di eventi incidentali, e di conseguenti malfunzionamenti, già sperimentati in passato e ai quali non si è posta la necessaria attenzione, in forma preventiva, con interventi strutturali e gestionali.
- 3) Il Gestore dovrà prevedere personale adeguatamente informato per interventi immediati ai fini di minimizzare gli eventuali eventi incidentali
- 4) Tutti gli eventi incidentali devono essere oggetto di registrazione e di comunicazione all'Autorità Competente, all'Ente di Controllo, al Comune e alla Provincia, secondo le regole stabilite nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
- 5) In caso di eventi incidentali di particolare rilievo quindi tali da poter determinare il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, il Gestore ha l'obbligo di comunicazione immediata scritta (pronta notifica per fax e nel minor tempo tecnicamente possibile) all'Autorità Competente, alla Provincia e all'Ente di Controllo. Inoltre, fermi restando gli obblighi in materia di protezione dei lavoratori e della popolazione derivanti da altre norme, il Gestore ha l'obbligo di mettere in atto tutte le misure tecnicamente perseguibili per rimuoverne le cause e per mitigare al possibile le conseguenze. Il Gestore inoltre deve attuare approfondimenti in ordine alle cause dell'evento e mettere immediatamente in atto tutte le misure tecnicamente possibili per misurare, ovvero stimare, la tipologia e la quantità degli inquinanti che sono stati rilasciati nell'ambiente e la loro destinazione.
- 6) Il Gestore dovrà provvedere a definire una modalità di registrazione interna nonché a comunicare entro le 48 ore alla Provincia del VCO e all'Arpa di ogni anomalia all'impianto E4 che obblighi l'attivazione alternativa dell'impianto gemello E3, con il conseguente spegnimento della fase di essiccazione.

9.2. Tarature strumentazione

L'azienda ai fini della verifica della funzionalità delle strumentazioni utilizzate per i controlli di processo con conseguenze ambientali (es. strumenti per il controllo di temperatura della combustione) e di parametri ambientali effettua delle tarature e/o manutenzioni con la periodicità che ritiene più idonea.

Entro 6 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore dovrà fornire la documentazione (moduli/schede ecc.) oltre che le procedure operative e la descrizione degli allarmi dei relativi sistemi di tale strumentazione.

La documentazione (moduli/schede ecc.) come conseguenza dell'attività di controllo interna effettuata dall'azienda, dovrà essere a disposizione dell'ente di controllo per le riscontri del caso. Ciò permetterà di effettuare le verifiche ai sensi dell'art. 3 *comma 1 lettera a)* del decreto del Ministero dell'Ambiente del 24/4/2008 recepito nel D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

In particolare l'azienda utilizza attualmente la seguente strumentazione:

- *Misuratori ΔP*
- *sonde CO*
- *Pirometri*
- *Termocopie*

Ai fini di una corretta taratura è opportuno che per le sonde di CO si utilizzino bombole con gas certificato a concentrazione idonea rispetto alle concentrazioni attese. La verifica della taratura deve essere effettuata con bombola di CO di diverso lotto e/o fornitore.

L'azienda inoltre dovrà provvedere ad inoltrare all'ente di controllo i certificati di taratura dei pirometri di riferimento ogni volta che verranno inviati al controllo presso un centro SIT.

Per qualsiasi nuova strumentazione introdotta dall'azienda per i controlli ambientali (es. misuratori di portata emissioni atmosfera) dovrà essere seguita la procedura di controllo e gestione sopra descritta.

9.3. Eventi d'area

- 1) Il gestore dovrà rispettare le procedure presentate in sede di rinnovo AIA per fronteggiare ipotizzabili eventi d'area quali perdita della rete elettrica esterna e/o interna, alluvione, ecc.

10. Prescrizioni da altri procedimenti autorizzativi

- 1) Restano a carico del Gestore, che si intende tenuto a rispettarle, tutte le prescrizioni derivanti da altri procedimenti autorizzativi che hanno dato origine ad autorizzazioni non sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale. Inoltre, per quanto riguarda le autorizzazioni sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, sopravvivono a carico del Gestore tutte le prescrizioni sugli aspetti non espressamente contemplati nell'AIA, ovvero che non siano con essa in contrasto.

11. Durata rinnovo e riesame

L'articolo 9 del D.Lgs 59/05 ora art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. stabilisce la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale secondo il seguente schema:

DURATA AIA	CASO DI RIFERIMENTO	RIFERIMENTO al D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
5 anni	Casi comuni	Comma 1, art. 29-octies
6 anni	Impianto certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001	Comma 3, art. 29-octies
8 anni	Impianto registrato ai sensi del regolamento (CE) n. 761/2001	Comma 2, art. 29-octies

Rilevato che il Gestore non ha certificato il proprio impianto secondo la norma UNI EN ISO 14001, l'Autorizzazione Integrata Ambientale **avrà validità 5 anni**.

In virtù del comma 1 dell'art. 29-octies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. il Gestore prende atto che l'AC durante la procedura di rinnovo potrà aggiornare o confermare le prescrizioni a partire dalla data di rilascio dell'autorizzazione.

In virtù del comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. il Gestore prende atto che l'AC può effettuare il riesame anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale quando:

1. l'inquinamento provocato dall'impianto è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite;
2. le MTD hanno subito modifiche sostanziali che consentono una notevole riduzione delle emissioni senza imporre costi aggiuntivi;
3. la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche; nuove disposizioni comunitarie o nazionali lo esigono.

12. Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) predisposto dal Gestore e approvato dal SUAP costituisce parte integrante dell'AIA per l'impianto in riferimento.

Nell'attuazione di suddetto piano, il Gestore ha l'obbligo di dare le seguenti comunicazioni:

- trasmissione delle relazioni periodiche di cui al PMC al SUAP, ad ARPA, alla Provincia e al Comune interessato;
- comunicazione all'autorità competente per il controllo, ad ARPA territorialmente competente, alla Provincia e al Comune interessato dell'eventuale non rispetto delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- tempestiva informazione ARPA territorialmente competente, Provincia e al Comune interessato, nei casi di malfunzionamenti o incidenti, e conseguente valutazione degli effetti ambientali generatisi.
- Il Gestore dovrà dare comunicazione ad Arpa e Provincia (VII Settore), entro tempi congrui (c.a. 15 giorni prima) le date dei rispettivi autocontrolli

Le modalità per le suddette comunicazioni sono contenute nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente parere.

Le comunicazioni ed i rapporti debbono sempre essere firmati dal Gestore dell'impianto. Il Gestore ha l'obbligo di notifica delle eventuali modifiche che intende apportare all'impianto. Dal rilascio dell'AIA il Gestore deve applicare le modalità contenute nel PMC.