

DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

ALTAECO S.p.A.

| | | Data | Firma |
|---------------------------------------|---|------------|----------------------------|
| ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA | Agrotecnico Federico Bonati | | |
| | Ing. Giovanna Mongilardi | 28/11/2013 | <i>Giovanna Mongilardi</i> |
| ANALISI E REDAZIONE | Ing. Giovanna Mongilardi | 29/11/2013 | <i>Giovanna Mongilardi</i> |
| APPROVAZIONE | Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera | | <i>Bruno Barbera</i> |

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **ALTAECO S.p.A.**Indirizzo sede operativa: **ss 143 n. 100 – CAP 13882 Cerrione (BI)**Attività svolta: **fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, piastrelle..**codice ATECO - ISTAT attività: **...26.3.....**

Codice SIRA

p.iva: **...09965410153.....**superficie coperta: **...46.252 mq.....** superficie scoperta pavimentata: **.....30.554 mq**superficie scoperta non pavimentata: **24.892 mq** superficie totale : **...101698 mq.....**Numero di dipendenti: totali **__160**

Numero di Telefono:

Numero di fax:

Indirizzo e mail:

Referente aziendale: Sig. **__Marcello Vallese__** tel **015 6721**Qualifica: **__responsabile ambiente e qualità__**Orario di lavoro diurno notturno turni n° **__3__**giorni/settimana : **7...** giorni/anno...**320.** ore/anno: **...7680....**Certificazione ambientale: EMAS ISO 14000 Altre certificazioni: ISO 9000 IPPCÈ soggetto a D.lgs 334/99 Si No se sì: notifica relazione art. 5 RdS Legale rappresentante dell'azienda Sig. **__Bardelli Luca__**Nato a **__Milano__** il **__02/11/1963__**Residente a **__Arluno__** via **__Palme__**L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì No **X**

Sig. _____ indirizzo _____

estremi delega _____

Sede legale della ditta: **Via Giovanni Pascoli, 4/6 – Vittuone (MI)....**

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

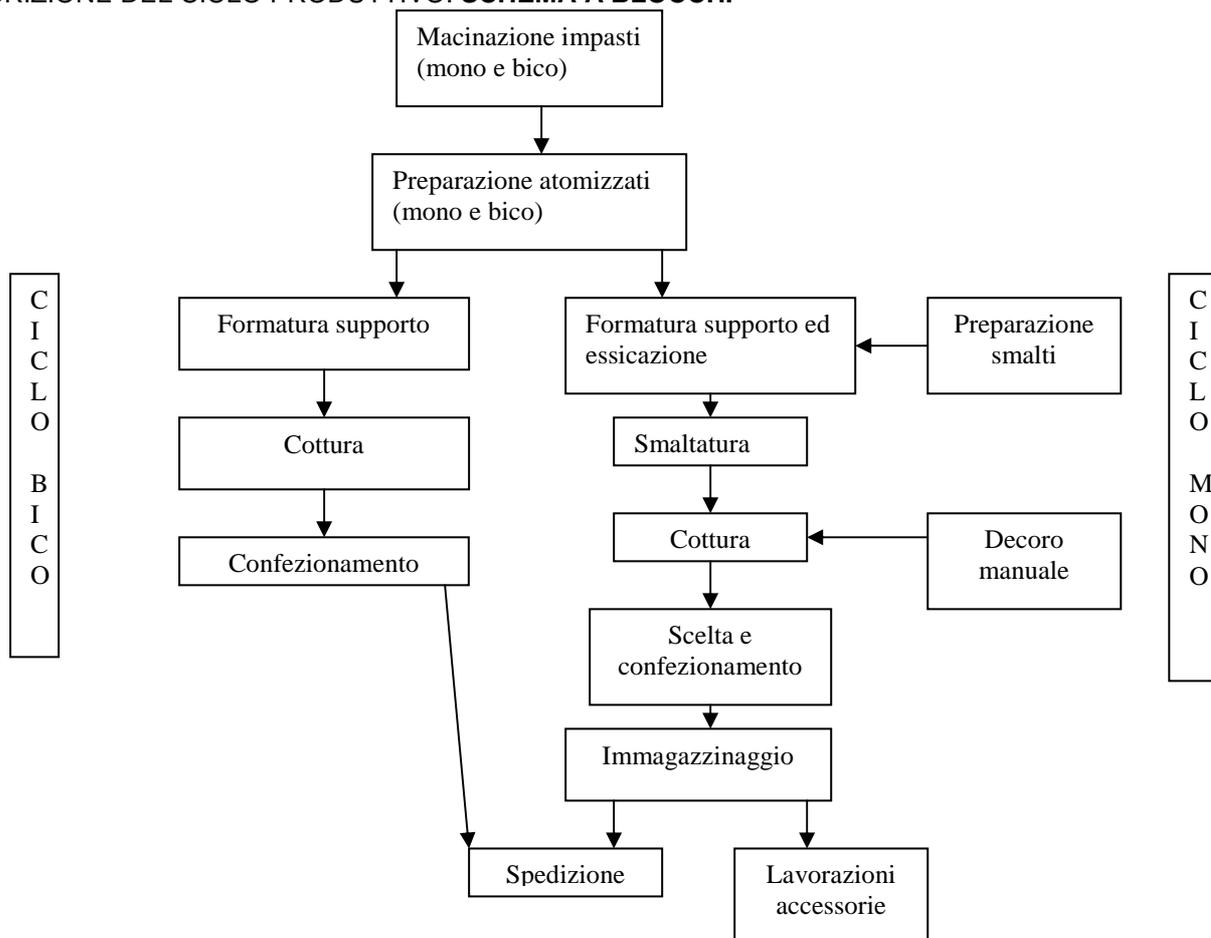
Lo stabilimento Altaeco S.p.A. di Vergnasco di Cerrione produce piastrelle in monocottura in pasta chiara e piastrelle non smaltate per bicottura (cosidetto biscotto). Il processo produttivo inizia con l'immagazzinamento dei vari tipi di argille impiegate per la produzione degli impasti con cui verranno formate le piastrelle, che arrivano allo stabilimento su autotreno e scaricate in appositi box in cemento. Le varie argille vengono quindi prelevate con una benna e caricate in un impianto automatico che dosa i vari componenti necessari per la preparazione dell'impasto. Completata la composizione della ricetta, il materiale pesato viene caricato in un mulino in cui viene aggiunta acqua ed una parte del materiale di scarto proveniente dalla produzione (acque di lavaggio, materiale crudo scartato perché rotto o difettoso), dopodiché viene avviata alla macinazione. Terminato il ciclo di macinazione, che dura circa 8 ore, il contenuto del mulino viene scaricato in una vasca del deposito. L'impasto così ottenuto, che si presenta come una massa liquida densa, viene pompato ad un impianto di evaporazione (atomizzatore), costituito da una grossa camera metallica all'interno della quale vi è una forte immissione di aria calda.

L'impasto, spruzzato all'interno della camera attraverso una serie di ugelli, viene essiccato dall'aria calda trasformandolo in polvere (atomizzato) e vapore acqueo; l'atomizzato viene poi accumulato in una serie di silos metallici. Poiché le operazioni di carico dei mulini e ancor di più la fase di evaporazione creano molta polvere, tutti gli impianti sono collegati mediante tubazioni metalliche a potenti impianti di aspirazione che filtrano l'aria trattenendone le particelle di polvere, prima di espellerla all'esterno attraverso un camino. In particolare l'aria proveniente dall'atomizzatore, sebbene filtrata, è carica di vapore acqueo che a contatto con l'aria esterna, specie nelle giornate molto fredde, crea un pennacchio bianco ben noto agli abitanti della zona (dovuto al vapore acqueo e non alla presenza di inquinanti).

L'atomizzato viene poi inviato alle presse dove vengono formate le piastrelle. Il materiale pressato, dopo il passaggio all'interno di un essiccatore costituito da un bruciatore a metano collegato a dei ventilatori, viene avviato alle linee di smaltatura (mentre nel caso del biscotto per bicottura viene direttamente infornato concludendo così il ciclo produttivo). Le linee di smaltatura utilizzano smalti prodotti mediante la macinazione ad acqua di pigmenti colorati (principalmente ossidi metallici) e fritte ceramiche (materiali con una consistenza simile al vetro) e gli smalti vengono applicati utilizzando aerografi simili a quelli impiegati per la verniciatura ma che funzionano a pressioni molto più elevate. La fase di pressatura e smaltatura, compresa la macinazione degli smalti, è soggetta alla produzione di polveri costituite da atomizzato e nebulizzazioni di smalto, raccolte anche in questo caso da un impianto centralizzato di aspirazione che filtra le impurità presenti nell'aria prima di re-immetterla in atmosfera attraverso un camino.

Le polveri, trattenute dal filtro, vengono successivamente recuperate nei mulini impasto. Poiché ad ogni cambio di colore tutti gli impianti di produzione ed applicazione smalto devono essere sottoposti ad un accurato lavaggio con acqua corrente, tutte le acque di lavaggio vengono raccolte in un serbatoio e riutilizzate anch'esse nei mulini impasto al posto dell'acqua pulita. In questo modo si evita al 100% lo scarico di acque all'esterno dello stabilimento. Una volta smaltate, le piastrelle subiscono il processo di cottura all'interno di forni automatici che si regolano in modo autonomo, favorendo una riduzione del consumo di metano. I fumi di combustione prodotti dai forni non vengono espulsi direttamente in atmosfera, ma vengono prima trattati da un impianto di depurazione che ne riduce il carico inquinante e recupera il calore dei fumi. Le piastrelle cotte, dopo essere state scelte visivamente da operatrici che ne controllano i difetti superficiali e da un impianto che ne misura le dimensioni vengono confezionate in scatole, che a loro volta vengono impilate su bancali. I bancali vengono poi avvolti da un imballaggio in plastica e depositati in magazzino. Tutti i rifiuti prodotti nello stabilimento, in particolar modo carta e plastica, vengono differenziati ed affidati ad imprese specializzate che li avviano al recupero.

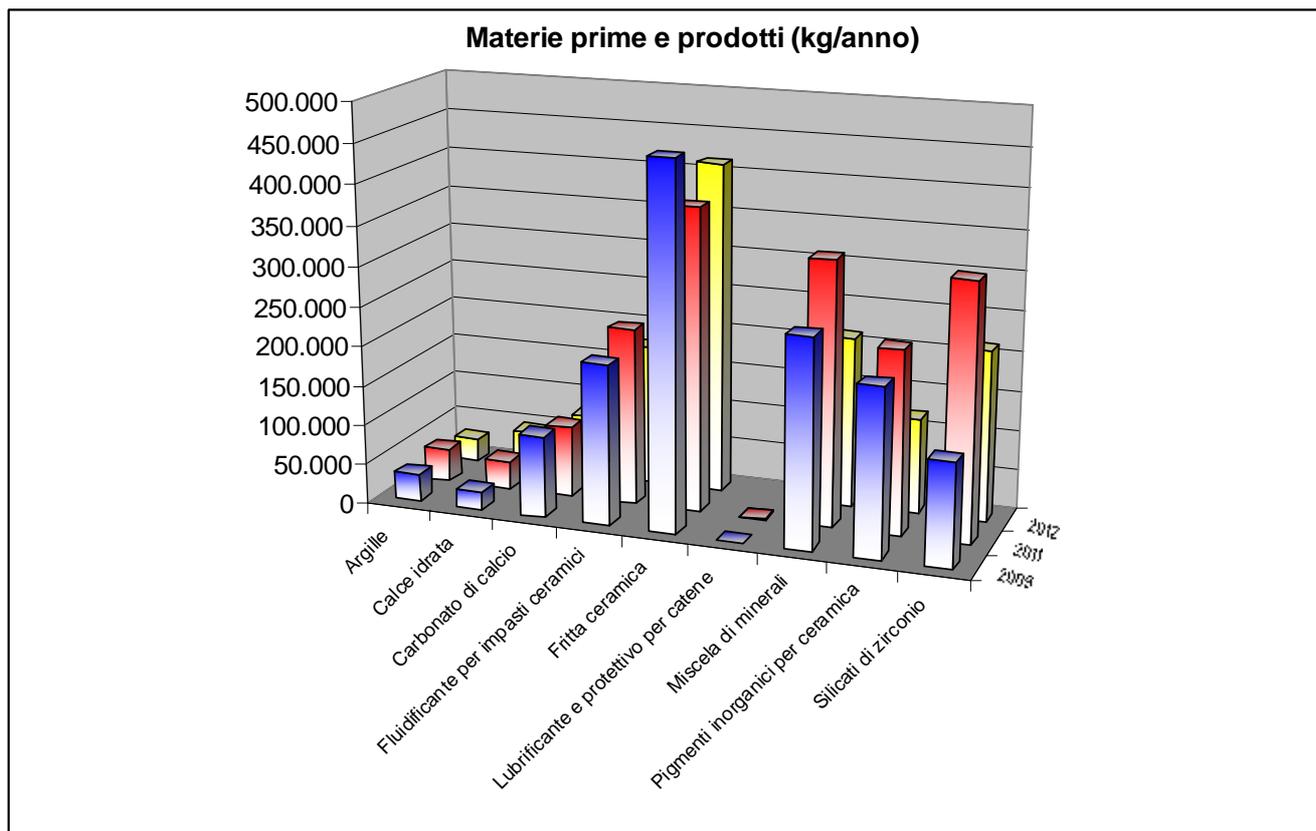
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

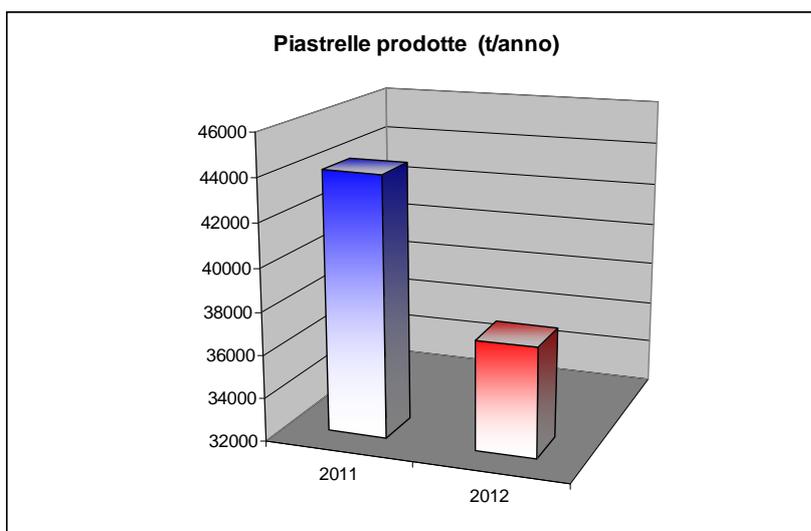
| Sostanze/preparati ** nome commerciale | Composizione | Frase di rischio | Flusso massimo entrante (kg/a 2009) | Flusso massimo entrante (kg/a 2011) | Flusso massimo entrante (kg/a 2012) | Etichetta |
|--|---|---------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------|
| Adesivo termo fusibile | | | 2000 | 1.630 | 100 | |
| Argille | | | 35.000 | 41.000 | 29.228 | |
| Ausiliari chimici per smalti ceramici | | | 13.150 | | | |
| Calce idrata | Idrossido di calcio | R41 | 23.500 | 35.000 | 47.000 | Xi |
| Caolino | | | 14.500 | 20.000 | 13.000 | |
| Carbonato di calcio | | | 103.000 | 89.000 | 78.000 | |
| Colla vinilica | | | 700 | 1.500 | 5000 | |
| Fluidificante per impasti ceramici | Polielettroliti organici e inorganici-silicato di sodio | R41- R38 | 200.500 | 222.000 | 177.000 | Xi |
| Fluidificante per smalti ceramici | | | 1.600 | 1.500 | 350 | |
| Fluidificante per smalti e impasti | | | 1.250 | | | |
| Fluido lubrificante per lavorazioni metalliche | N-butano | R11 | 50 | | | F |
| Fritta ceramica | | | 455.000 | 380.000 | 416.000 | |
| Fritta ceramica | Composti di piombo | R20/22-R33-R50/53-R61-R62 | 29.000 | | | T - N |
| Inchiostro da stampa per uso industriale | 2-butossietanolo | R22 | 50 | | | |
| Inchiostro da stampa per uso industriale | Distillato del petrolio-idrochinone | R36/37/38-R43-R52/53 | 5 | | | Xi |
| Lane isolanti | Na ₂ O+K ₂ O+CaO+MgO+BaO | R38 | 1.000 | | | Xi |
| Lubrificante e protettivo per catene | N-butano | R12 | 50 | 450 | | F+ |
| Lubrificanti | | | 7.500 | | 890 | |
| Miscela di minerali | Feldspato sodico,potassico,calcico,quar | | 260.000 | 330.000 | 213.000 | |

| | | | | | | |
|---|---|-----------------------|---------|---------|---------|---------|
| | ZO | | | | | |
| Olio pneumatico per compressori d'aria | | | 900 | | | |
| ossidi | Ossido di stagno, zinco, titanio, alluminio | | 140.000 | | | |
| Pigmenti inorganici ad inclusione | Solfo selenio di cadmio, silicio ossido, quarzo | | 3.500 | | | |
| Pigmenti inorganici per ceramica | | | 210.000 | 230.000 | 120.000 | |
| Altri pigmenti inorganici per ceramica | | R43 | 50 | | | Xi |
| Altri pigmenti inorganici per ceramica | zirconio | R20/22 | 520 | | | Xn |
| Altri pigmenti inorganici per ceramica | Composti di bario | R20/22 | 35 | | | Xn |
| Preparati a base di fritte e sostanze argillose | Calcio piombo magnesio | R20/22-R33-R52/52-R61 | 103.000 | | | T-N |
| Prodotti per ingrassaggio | | | 450 | | | |
| Engobbio per piastrelle | | | 15.500 | | | |
| Protettivo per piastrelle | | | 1.350 | | | |
| Sbloccante antiruggine | Distillati di petrolio-tetrafluoroetano | R10-R65 | 40 | | | F-Xn |
| Sigillante siliconico | Elastomero siliconico | | 1.250 | | | |
| Silicati di zirconio | Silicato di zirconio | | 130.000 | 320.000 | 214.000 | |
| Solvente sgrassante | Etere metilico2-(2-butossietossi)etanolo sodio metasilicato | R36-R38 | 40 | | | Xi |
| Veicolo per rulli siliconici incavografici | Glicole dietilenico | R22 | 13.500 | | | Xn |
| Zincante a freddo | Butano – toluene - dimetilchetone | R12-R36/37-R66-R67 | 40 | | | F+ - Xi |



ELENCO PRODOTTI FINITI

| Sostanze/preparati ** nome commerciale | Composizione | Flusso massimo uscente (mq/a 2006) | Flusso massimo uscente (mq/a 2011) | Flusso massimo uscente (mq/a 2012) |
|--|------------------------------|------------------------------------|--|--|
| Piastrelle in monocottura | Materiale ceramico infornato | 1.626.091 | 2.205.829 totale (monocottura e bicottura) peso medio di 20 kg/m ² = 44116 t anno | 1.856.234 peso medio di 20 kg/m ² = 37124 t anno |
| Piastrelle in bicottura | Materiale ceramico infornato | 358.466 | | |



SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

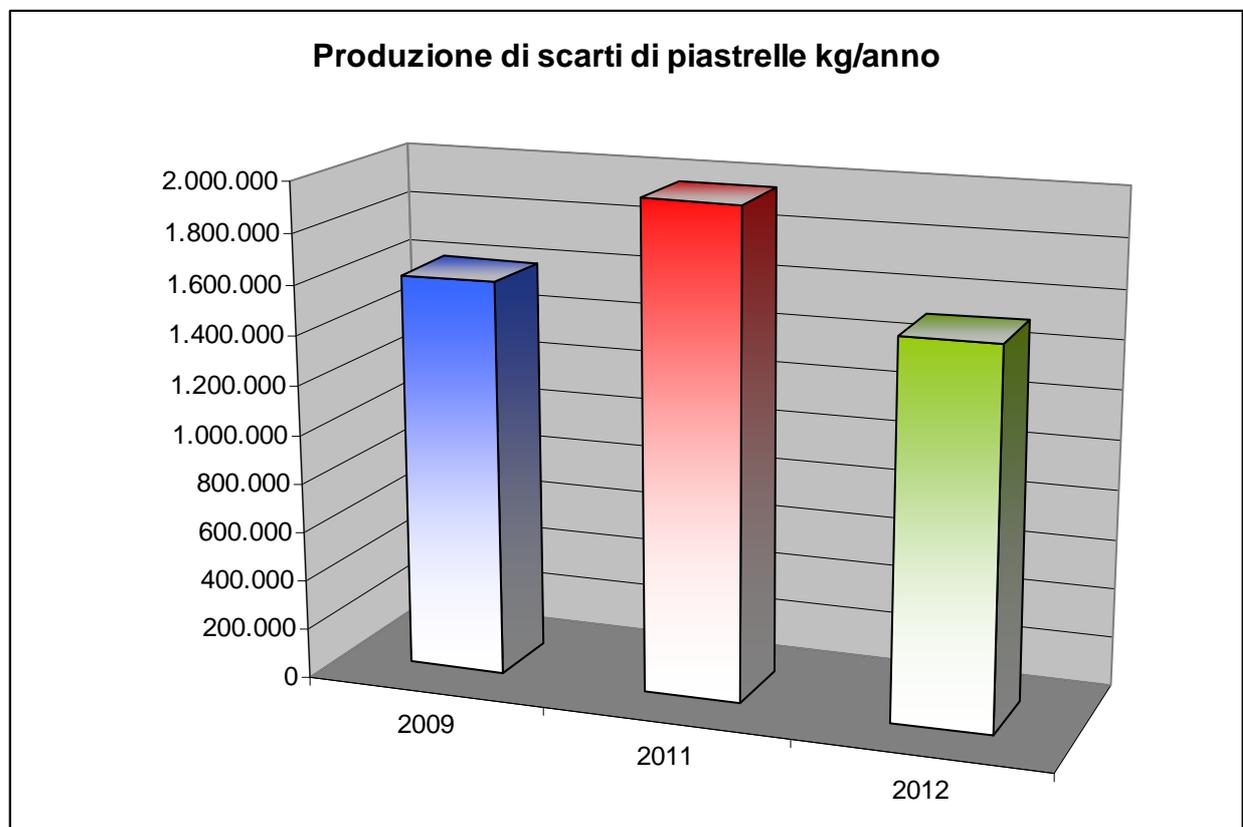
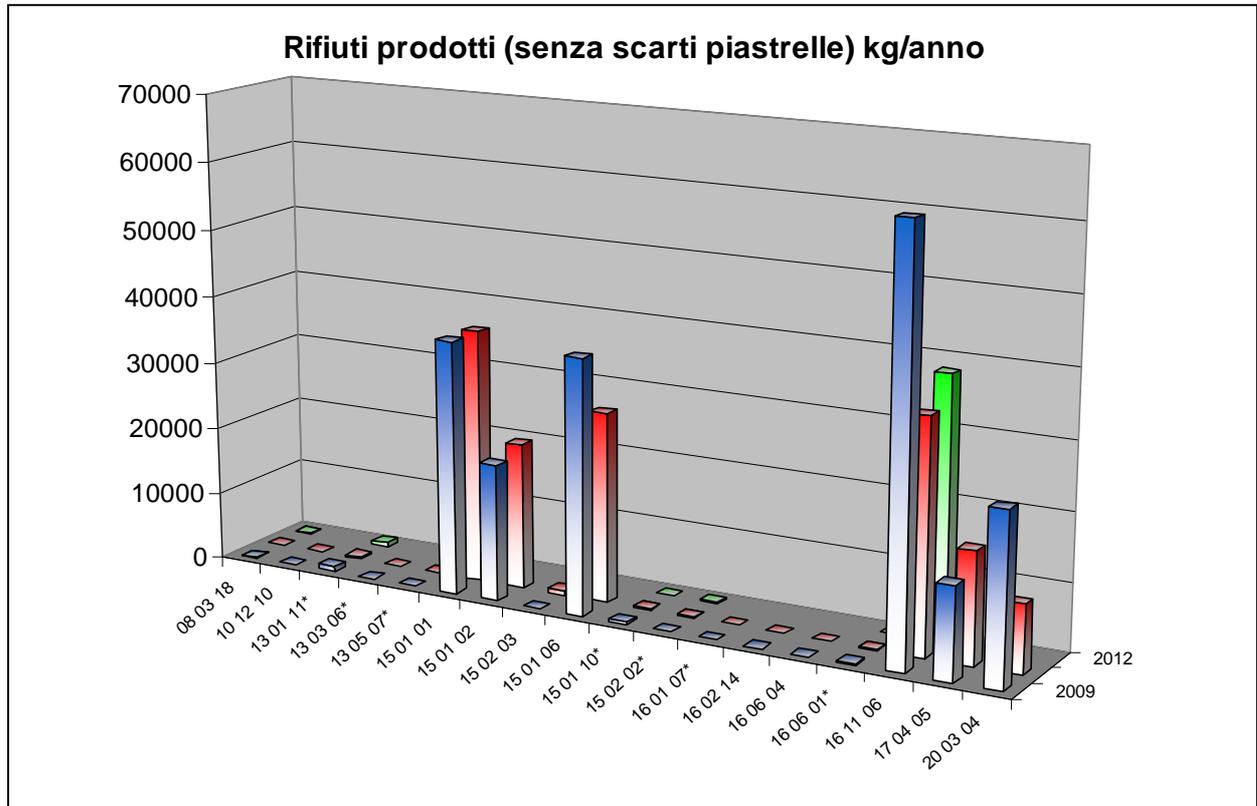
Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : SI NO

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**: esterna produttore : __ 6.744 __ Mvh 2011 esterna produttore : __ 6.977 Mvh 2012 interna combustibile utilizzato _____Indicare le fonti di **Energia termica**: interna esterna proveniente da centrale termica combustibile : **METANO 4.200.511 mc**...potenzialità : MW/h **42.341 2011** centrale termica combustibile : **METANO 4.200.511 mc**...potenzialità : MW/h **47.255 2012** cogenerazione combustibile :potenzialità:MW/h..... termovalorizzatore combustibile :potenzialità : MW/h..... energia prodotta:potenzialità : MW/anno.....**Consumo energetico specifico totale medio :****2012: considerando che un 1 MWh corrisponde a 3,6 Gj avremo: 47.255 * 3,6 = 170.118 Gj****Quindi risulterà pertanto: 170.118 Gj / 37.124 t/anno= 4,582 Gj/t**

SEZIONE 4- RIFIUTI

| CER | Descrizione rifiuto* | Stato fisico♦ | Q.tà (Kg/a) 2009 | Q.tà (Kg/a) 2011 | Q.tà (Kg/a) 2012 | Fase | Destinazione |
|-----------|--|---------------|------------------|------------------|------------------|------------------|--------------|
| 08 03 18 | Toner per stampa esauriti | solido | 41 | 16 | 31,5 | uffici | R 13 |
| 10 12 08 | Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle | solido | 1.601.260 | 1.965.172 | 1.517.000 | Ciclo produttivo | R 13 – R5 |
| 10 12 10 | Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi | solido | 0 | 0 | | Ciclo produttivo | D 15 |
| 13 01 11* | Oli sintetici per circuiti idraulici | Liquido | 880 | 295 | 613 | manutenzione | R 13 |
| 13 03 06* | Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati | Liquido | 0 | 0 | | manutenzione | R 13 |
| 13 05 07* | Acque oleose prodotte dalla separazione olio acqua | Liquido | 0 | 78 | 200 | manutenzione | D 15 |
| 15 01 01 | Imballaggi in carta e cartone | solido | 37.405 | 37.480 | | Ciclo produttivo | R 13 |
| 15 01 02 | Imballaggi in plastica | solido | 20.280 | 21.530 | | Ciclo produttivo | R 13 |
| 15 02 03 | Imballaggi in legno | solido | 0 | 680 | | Ciclo produttivo | R 13 |
| 15 01 06 | Imballaggi in materiali misti | solido | 37.520 | 27.980 | | Ciclo produttivo | R 13 |
| 15 01 10* | Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose | solido | 320 | 138 | 80 | manutenzione | D 15 |
| 15 02 02* | Assorbenti, materiali filtranti... | solido | 50 | 126 | 245 | manutenzione | D 15 |
| 16 01 07* | Filtri dell'olio | solido | 30 | 53 | | manutenzione | R 13 |
| 16 02 14 | Apparecchiature fuori uso | solido | 0 | 80 | | Manutenzione | R 13 |
| 16 06 04 | Batterie alcaline | solido | 0 | 30 | | Manutenzione | R 13 |
| 16 06 01* | Accumulatori al piombo | solido | 160 | 51 | 50 | manutenzione | R 13 |
| 16 11 06 | Rivestimenti refrattari | solido | 61.950 | 34.000 | 38.260 | Ciclo produttivo | R 13 |
| 17 04 05 | Ferro e acciaio | solido | 13.500 | 16.340 | | manutenzione | R 13 |
| 20 03 04 | Fanghi delle fosse a settiche | Liquido | 25.000 | 10.000 | | manutenzione | D8 – D9 |



| | | |
|--|----------|----------|
| | 2011 | 2012 |
| tonnellate Rifiuti su tonnellate di prodotto | 47,92023 | 41,9265 |
| tonnellate di rifiuti su mq di piastrelle | 0,958392 | 0,838515 |

Nel 2011 si sono prodotte 0,95 tonnellate di rifiuti metro quadro di prodotto. Nel 2012 si è scesi a 0,83. Pertanto il rapporto risulta essere migliore rispetto all'anno precedente. I rifiuti inviati al recupero sono circa 1556280 kg pari a circa il 99 % del totale.

Verifiche amministrative

| | | |
|--|--|--|
| I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| La ditta è iscritta all'Albo per il trasporto in conto proprio dei rifiuti ? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input checked="" type="checkbox"/> |

SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Ci sono 23 camini di cui 18 con emissioni significative per i quali sono stati definiti dei limiti sulle portate e sui singoli inquinanti presenti, così come indicato nel quadro riassuntivo che segue:

| Fase di lavorazione/ Sottofase | N° camini | Portata mc/h | Inquinanti | | | |
|-----------------------------------|--------------|-----------------|------------------------|----------------|--|-----------------|
| | | | Sostanza inquinante | Mg/mc a 0°C | Limiti flusso di massa (kg/h) | Ore di funz. |
| Essiccatore Pz. Speciali | C10 | 3.100 | Polveri totali | 10 | 0.031 | 16 |
| Essiccatore linea 1 | C11a | 3.100 | Polveri totali | 10 | 0.031 | 16 |
| Essiccatore linea 2 | C11b | 3.100 | Polveri totali | 10 | 0.031 | 16 |
| Essiccatore linea 3 | C11c | 8.000 | Polveri totali | 10 | 0.080 | 16 |
| Atomizzatore | C15 | 34.000 | Polveri totali | 10 | 0.340 | 24 |
| Forno 1 zona fredda | C16a | 12.000 | Polveri totali | 5 | 0.060 | 24 |
| | | | HF | 5 | 0.060 | |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.006 | |
| Forno 2 zona fredda | C16b | 12.000 | Polveri totali | 5 | 0.060 | 24 |
| | | | HF | 5 | 0.060 | |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.006 | |

| | | | | | | |
|--------------------------------------|-----|--------|--------------------|-----|-------|----|
| Presse 5 e 6 | C20 | 14.000 | Polveri totali | 10 | 0.140 | 16 |
| Essiccatore linea 5 | C21 | 8.000 | Polveri totali | 10 | 0.080 | 16 |
| | | | HF | 5 | 0.040 | |
| | | | NOx | | 0.600 | |
| Essiccatore linea 6 | C22 | 8.000 | Polveri totali | 10 | 0.080 | 16 |
| | | | HF | 5 | 0.040 | |
| | | | NOx | | 0.600 | |
| Linee di smaltatura 5- 6 | C23 | 18.000 | Polveri totali | 5 | 0.090 | 16 |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.009 | |
| Forno 3 zona fredda | C25 | 12.000 | Polveri totali | 5 | 0.060 | 24 |
| | | | HF | 5 | 0.060 | |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.006 | |
| Smusso piastrelle | C26 | 3.000 | Polveri totali | 10 | 0.030 | 16 |
| Incollaggio rete | C27 | 100 | Polveri totali | 10 | 0.001 | 16 |
| Forno biscotto | C31 | 12.810 | Polveri totali | 10 | 0.128 | 24 |
| | | | HF | 5 | 0.064 | |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.006 | |
| | | | NOx | 200 | 2.562 | |
| | | | CO | 100 | 1.281 | |
| Varie utenze | C32 | 80.000 | Polveri totali | 10 | 0.800 | 16 |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.040 | |
| 4 forni di cottura piastrelle | C33 | 37.000 | Polveri totali | 10 | 0.370 | 24 |
| | | | HF | 5 | 0.185 | |
| | | | Pb e suoi composti | 0.5 | 0.019 | |
| | | | NOx | 200 | 7.4 | |
| | | | CO | 100 | 3.7 | |
| Soffiaggio ingresso forni piastrelle | C34 | 4.000 | Polveri totali | 10 | 0.040 | 24 |

- Vi sono impianti per la rigenerazione dei carboni attivi? SI NO **X**
 l'attività rientra nell'all.to III alla parte V del DLgs152/2006 di cui all'art 275 "emissioni di Cov"
 SI NO **X**

| IMPIANTO | NR | MARCA/MOD. | NR. CAMINO | ANNO MESSA ESERCIZIO | COMBUSTIBILE | POTENZIALITA' Kcal |
|------------------------|----|------------|------------|----------------------|--------------|--------------------|
| ATOMIZZATORE | 1 | WEISHAUPT | 15 | 2003 | GAS METANO | 3.000.000 |
| ESSICATOIO NR.1 | 1 | ITAS | 11A | 1990 | GAS METANO | 300.000 |
| ESSICATOIO NR.2 | 1 | ITAS | 11B | 1990 | GAS METANO | 300.000 |
| ESSICATOIO NR. 3 | 2 | ITAS | 11C | 1992 | GAS METANO | 800.000 |
| ESSICATOIO PEZZI SPEC. | 1 | ITAS | 10 | 1990 | GAS METANO | 200.000 |
| ESSICATOIO NR.5 | 2 | ITAS | 21 | 1994 | GAS METANO | 800.000 |
| ESSICATOIO NR.6 | 2 | ITAS | 22 | 1997 | GAS METANO | 800.000 |
| FORNO NR.1 | 1 | SACMI | 33 | 1990 | GAS METANO | 794.976 |
| FORNO NR.2 | 1 | SACMI | 33 | 1992 | GAS METANO | 2.695.680 |
| FORNO NR.3 | 1 | SACMI | 33 | 1994 | GAS METANO | 3.190.193 |
| FORNO BICOTTURA | 1 | SACMI | 33 | 2001 | GAS METANO | 2.236.000 |
| FORNO TERMORETRA | 2 | WEISHAUPT | 12 | 2007 | GAS METANO | 440.000 |
| TUNNEL INCOLL. RETE | 1 | | 27 | 1993 | GAS METANO | 24.560 |
| CALDAIE RISC. AMBIENTE | 7 | varie | | da 1984 a 2007 | GAS METANO | 282.629 |
| TERMOSTRISCE | 28 | SABIANA | | DA 1990 a 1994 | GAS METANO | 476.695 |

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

- ◆ Da corsi d'acqua superficiali : SI NO **X**
 ◆ Da pozzi: SI **X** NO

| Pozzo n° | Portata autor. | Mc/anno prelevati | Fase di utilizzo |
|-----------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------|
| Pozzo da falda in pressione | 12.5 l/s medio 25 l/s max | 6.069 | Atomizzazione |
| Pozzo da falda in pressione | | 9.089 | Preparazione smalti |
| Pozzo da falda in pressione | | 770 | Formatura supporto |
| Pozzo da falda in pressione | | 16.253 | smaltatura |

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI NO **X**

- ◆ Da acquedotto: SI **X** NO
 acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi) **1.482 m³/anno**

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

| N° scarico | Fasi produttive di provenienza | Modalità di scarico e orario | Recettore | Portate mc/giorno |
|------------|--------------------------------|------------------------------|--------------|-------------------|
| 1 | Scarico domestico | continuo | Fossa Imhoff | 25 |
| 2 | Scarico domestico | continuo | Fossa Imhoff | 25 |
| 3 | Scarico domestico | continuo | Fossa Imhoff | 1.9 |

La situazione riscontrata corrisponde alla documentazione allegata all'autorizzazione :
 SI NO

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni SI NO

Rete fognaria interna

Vi sono solo acque civili; quelle industriali sono interamente riutilizzate.

♦ **Punti di scarico:** vi sono tre fosse imhoff.

SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI NO

E' stata presentata la valutazione di impatto acustico ambientale ai sensi della Legge 447/1995?
 SI NO

è stata acquisita copia della relazione tecnica SI NO

SEZIONE 8 - Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: SI No

| N. | Sostanza contenuta | Interrato | Fuori terra | Volumetria m ³ | Dispositivi di sicurezza |
|----|--------------------|--------------------------|-------------------------------------|---------------------------|---|
| 1 | gasolio | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 3 | Antitraboccamento, bacino di contenimento impermeabilizzato, protezione antincendio |

SEZIONE 8a - Magazzini materie prime e/o prodotti finiti

| N. | Caratteristiche strutturali | Dotazioni di sicurezza | Note |
|----|---|---|------------------------|
| 1 | Area (m ²) <u>19.000</u> Altezza complessiva (m) <u>8.9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <u>3</u> <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso | <input type="checkbox"/> Rilevatori <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** <u>50</u> estintori, anello antincendio <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata | Prodotti finiti |
| 2 | Area (m ²) <u>1.500</u> Altezza complessiva (m) <u>8</u> N. piani N. compartimenti <input checked="" type="checkbox"/> Aperto <input type="checkbox"/> Chiuso | <input type="checkbox"/> Rilevatori Protezioni antincendio 10 estintori, anello antincendio <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata | Materie prime |

SEZIONE 8b – Aree travaso

| N. | Sostanze movimentate | Caratteristiche operazioni di travaso | Dotazioni di sicurezza |
|----|----------------------|---------------------------------------|------------------------|
|----|----------------------|---------------------------------------|------------------------|

| | | | |
|---|----------------|---|---|
| 1 | Gasolio | <input checked="" type="checkbox"/> Con manichette | <input type="checkbox"/> Pavimentazione |
| | | <input type="checkbox"/> Con bracci di carico | <input type="checkbox"/> Cordolatura |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> Operazione presidiata | <input type="checkbox"/> Rilevatori* _____ |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> A ciclo chiuso | <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio _____ |
| | | <input type="checkbox"/> Con inertizzazione | |

SEZIONE 9 – Elettromagnetismo

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda
 Si No

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda
 Si No

Interrato (cavidotto)

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)
 Si No

SEZIONE 10 – Radiazioni ionizzanti

SEZIONE 11 - VIABILITA'

| Sostanza trasportata | Mezzo di trasporto utilizzato | N mezzi/anno |
|----------------------|-------------------------------|--------------|
| Materie prime | gomma | 1300 |
| Prodotti finiti | gomma | 800 |

SEZIONE 12 – AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto
 SI No
 - Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali
 Buono Obsoleto

Presenza di rivestimenti isolanti di tubi e caldaie e guarnizioni in amianto
 SI No
 - Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali
 Buono Obsoleto

Presenza di materiali che rivestono superfici applicati a spruzzo utilizzati quali materiali fonoassorbenti, termoisolanti e/o di resistenza al fuoco
 SI No
 - Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali
 Buono Obsoleto

SEZIONE 13 – CAMPIONAMENTI E CONCLUSIONI

Con il rinnovo dell'autorizzazione, sono stati previsti dall'Amministrazione provinciale due campionamenti nell'arco della durata dell'autorizzazione stessa. Nel corso del 2013 non sono stati effettuati campionamenti.

Nel corso degli ultimi anni non si sono verificati eventi incidentali ed anomalie di funzionamento né eventi occasionali che abbiano procurato un impatto ambientale non previsto su suolo, acque ed atmosfera.

Nel corso del sopralluogo del 28 Novembre 2013 sono stati verificati i registri di carico scarico rifiuti e relativi formulari. Si sono acquisiti i dati anagrafici per la compilazione della scheda anagrafica ARPA. Si è effettuato un sopralluogo in azienda finalizzato alla verifica degli stoccaggi dei rifiuti e delle materie prime, il posizionamento delle pesi e dei macchinari.

Le prestazioni ambientali mostrano inoltre il pieno rispetto dei limiti fissati in AIA relativamente ai parametri previsti.